

Garant

Maschi a macchina a rullare sincronizzati con scanalature per lubrificazione HMI LR, TiAlN, M: M10



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139243 M10
GTIN	4045197365675
Classe articolo	11H

Descrizione

Esecuzione:

Speciale geometria poligonale e codolo a norma DIN 6535-HA per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato. Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Grazie al **materiale da taglio speciale in HMI** sono possibili velocità di taglio elevate e lunghe durate. Grazie al **rivestimento TiAlN a basso coefficiente d'attrito** si ha un'usura minima e minore tendenza all'incollamento di materiale.

Con adduzione interna di LR laterale dalle scanalature, consigliata per la lavorazione di **fori passanti e ciechi.**

Nota:

Per l'impiego su mandrini sincronizzati, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	6
Numero taglienti Z	6
Passo della filettatura	1,5 mm

Ø Filettatura	10 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Valore indicativo del Ø preforo	9,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	30 mm
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	53 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	53 m/min	N

Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	50 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	55 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	47 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	43 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	36 m/min	P
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		