

Garant

Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSSE-PM LR / Forma C 6HX, TiAlN, M: M5



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139202 M5 |
| GTIN | 4062406373566 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione

Esecuzione:

Maschi a rullare ad alte prestazioni di ultimissima generazione, sviluppati appositamente per l'impiego su acciai.

- **Geometria poligonale ottimizzata per una coppia ridotta.**
- **Rivestimento HIPIMS a più strati per un'elevata resistenza all'usura.**
- **Substrato HSS-E-PM per la massima sicurezza dei processi.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.

Con adduzione del lubrorefrigerante interna, attraverso le scanalature. Consente il massimo della durata nella lavorazione di fori ciechi e passanti.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø Codolo D_s : 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 4,65 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---------------------------------|---------------|
| Passo della filettatura | 0,8 mm |
| Valore indicativo del Ø preforo | 4,65 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Serie | GARANT Master |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Ø Filettatura | 5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 5 |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Profondità filettatura | 15 mm |
| Numero taglienti Z | 5 |
| Quadro del codolo □ | 4,9 mm |
| Misura del filetto | M5 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Tipo di filettatura | M |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Norma | DIN 2174 |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | C |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| 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 |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Maschi a rullare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 42 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 38 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 29 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | M |
| CuZn | idoneo | 25 m/min | N |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |