

**Garant****Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma C, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135740 M10
GTIN	4045197446411
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN 1835-B.** Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina.

Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

**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.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø preforo: 8,5 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Filettatura	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3

Numero taglienti Z	3
Ø Preforo	8,5 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	25 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	32 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	30 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		