

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136173 M4
GTIN	4045197508379
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:****Esecuzione stabile con spirale a destra e codolo a norma DIN 1835-B.**

Speciale geometria per **impiego universale** 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%).

Forma E (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

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: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø codolo D_s: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø preforo: 3,3 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3

Ø Preforo	3,3 mm
Ø Filettatura	4 mm
Passo della filettatura	0,7 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	12 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M4
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	32 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	32 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	33 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	9 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	30 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		