

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM, TiAlN, M: M5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132065 M5
GTIN	4045197445964
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con imbocco corretto 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%).

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al \varnothing del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedere tabella).

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: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

\varnothing codolo D_s : 6 mm

Quadro del codolo \square : 4,9 mm

\varnothing preforo: 4,2 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
\varnothing Preforo	4,2 mm

Ø Filettatura	5 mm
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	0,8 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	12,5 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M5
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
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 di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

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

Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	7 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	6 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		