

Garant
Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM, TiAlN, M: M10

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132065 M10 |
| GTIN | 4045197445995 |
| 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: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

\varnothing codolo D_s : 10 mm

Quadro del codolo \square : 8 mm

\varnothing preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------------|--------|
| \varnothing Preforo | 8,5 mm |
| Passo della filettatura | 1,5 mm |

| | |
|--------------------------------------|--|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Ø Filettatura | 10 mm |
| Norma | Norma interna |
| Ø Codolo D _s | 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 | 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 | | |