

## Garant

### Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M5



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139194 M5     |
| GTIN            | 4062406381172 |
| 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).

**Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.**

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 4,65 mm

#### Descrizione tecnica

|                         |            |
|-------------------------|------------|
| Quadro del codolo □     | 4,9 mm     |
| Profondità filettatura  | 15 mm      |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm      |
| Classe di tolleranza    | ISO 2X 6HX |
| Ø Codolo D <sub>s</sub> | 6 mm       |
| Numero taglienti Z      | 5          |

|   |   |
|---|---|
| Misura del filetto                          | M5                                      |
| Serie                                       | GARANT Master                           |
| Valore indicativo del $\varnothing$ preforo | 4,65 mm                                 |
| $\varnothing$ Filettatura                   | 5 mm                                    |
| Passo della filettatura                     | 0,8 mm                                  |
| Numero di scanalature per i trucioli        | 5                                       |
| 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                    | no                                      |
| Utilizzo per tipo di foro                   | fino a 3xD in caso di foro cieco        |
| Utilizzo per tipo di foro                   | fino a 3xD in caso di foro di passaggio |
| Direzione di taglio                         | destro                                  |
| Colore collarino                            | senza                                   |
| Tipo di prodotto                            | Maschi a rullare                        |

## Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo   | 38 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 37 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 35 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 27 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 18 m/min       | P          |

|                                  |        |          |   |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo | 7 m/min  | M |
| CuZn                             | idoneo | 22 m/min | N |
| Olio                             | idoneo |          |   |
| a umido max.                     | idoneo |          |   |
| a umido min.                     | idoneo |          |   |