

Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 7GX, TiAlN, M: M4



Dati di ordinazione

| Numero d'ordine | 139207 M4 |
|-----------------|---------------|
| GTIN | 4062406383626 |
| 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: 7GX.

Uso:

Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

Classe di tolleranza: 7GX Passo della filettatura: 0,7 mm Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø Codolo D_s: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 3,7 mm

Descrizione tecnica

| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
|---------------------------------|--------|
| Quadro del codolo □ | 3,4 mm |
| Profondità filettatura | 12 mm |
| Valore indicativo del Ø preforo | 3,7 mm |

| A Codolo D, A,5 mm Numero taglienti Z 5 Misura del filetto M4 Classe di tolleranza 7GX Numero di scanalature per i trucioli 5 Ø Filettatura 4 mm Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN 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 Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | | | |
|---|--------------------------------------|---|--|
| Numero taglienti Z Misura del filetto Misura del filetto Classe di tolleranza 7GX Numero di scanalature per i trucioli ∅ Filettatura 4 mm Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN Tipo di filettatura M Angolo di filetto Materiale da taglio Materiale da taglio Norma DIN 2174 Norma filettatura Norma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Colore collarino Senza | Passo della filettatura | 0,7 mm | |
| Misura del filetto Classe di tolleranza 7GX Numero di scanalature per i trucioli 5 ∅ Filettatura 4 mm Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN Tipo di filettatura MA Angolo di filetto Materiale da taglio Materiale da taglio Norma DIN 2174 Norma filettatura Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio Colore collarino Serie M4 Mm Amm GARANT Master Amm M M Angolo di filetto M COAGRANT Master Amm CARANT Master Amm | Ø Codolo D _s | 4,5 mm | |
| Classe di tolleranza Numero di scanalature per i trucioli ∅ Filettatura Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN Tipo di filettatura M Angolo di filetto Materiale da taglio Materiale da taglio Norma DIN 2174 Norma filettatura Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo interno per LR Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio destro Colore collarino Serie GARANT Master 4 mm 6 Agrant M Angolo di filetto M COGARANT Master Angolo di filetto M COGARANT Master Angolo di filetto COGARANT Master Angolo di filetto Seria CARANT Master Angolo di filetto Seria A mn GARANT Master Angolo di grado Angolo di grado Angolo di grado TiAIN Tollin Angolo di filetto Seria TiAIN M Angolo di filetto Seria A mn Seria TiAIN Angolo di grado Angolo di grado Tialin Angolo di filetto Seria Tialin Angolo di filetto Seria Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Angolo di filetto Seria Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin Tialin | Numero taglienti Z | 5 | |
| Numero di scanalature per i trucioli Ø Filettatura 4 mm Serie GARANT Master TiAIN Tipo di filettatura M Angolo di filetto Materiale da taglio Morma Norma DIN 2174 Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio destro Colore collarino | Misura del filetto | M4 | |
| A mm Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN 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 3×D in caso di foro cieco Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Classe di tolleranza | 7GX | |
| Serie GARANT Master Rivestimento TiAIN 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 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Numero di scanalature per i trucioli | 5 | |
| Rivestimento 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 Codolo interno per LR no Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio Colore collarino Senza | Ø Filettatura | 4 mm | |
| Tipo di filettatura Angolo di filetto Angolo di filetto 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 Direzione di taglio Colore collarino M M M Angolo di filettatura M Angolo di grado Codo grado HSS E PM DIN 2174 DIN 13 Codolo cilindrico con h9 fino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio destro Colore collarino | Serie | GARANT Master | |
| Angolo di filetto Materiale da taglio Morma DIN 2174 Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Colore collarino 60 grado HSS E PM Codolo Codolo Codolo 2174 Codolo cilindrico con h9 fino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio destro Senza | Rivestimento | TiAIN | |
| Materiale da taglio Norma DIN 2174 Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Colore collarino HSS E PM DIN 2174 DIN 13 Colore collarino A DIN 13 Forma dell'imbocco C fino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio destro senza | Tipo di filettatura | M | |
| 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 3×D in caso di foro cieco Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Angolo di filetto | 60 grado | |
| Norma filettatura Forma dell'imbocco Codolo Codolo Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Colore collarino DIN 13 Codolo C Codolo cilindrico con h9 no fino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio destro senza | Materiale da taglio | HSS E PM | |
| Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro cieco Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Colore collarino Senza | Norma | DIN 2174 | |
| Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro Gino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio Colore collarino Senza | Norma filettatura | DIN 13 | |
| Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro cieco fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio Colore collarino senza | Forma dell'imbocco | C | |
| Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro cieco Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Codolo | Codolo cilindrico con h9 | |
| Utilizzo per tipo di foro fino a 3×D in caso di foro di passaggio Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Passaggio interno per LR | no | |
| Direzione di taglio destro Colore collarino senza | Utilizzo per tipo di foro | fino a 3×D in caso di foro cieco | |
| Colore collarino senza | Utilizzo per tipo di foro | fino a 3×D in caso di foro di passaggio | |
| | Direzione di taglio | destro | |
| Tipo di prodotto Maschi a rullare | Colore collarino | senza | |
| | Tipo di prodotto | Maschi a rullare | |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|-----------------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 38 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm² | idoneo | 37 m/min | Р |
| Acciaio < 750 N/mm² | idoneo | 35 m/min | Р |

| Acciaio < 900 N/mm² | idoneo | 27 m/min | Р |
|------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm² | idoneo | 18 m/min | Р |
| Acciaio < 1400 N/mm² | idoneo | 12 m/min | Р |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | М |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 7 m/min | М |
| CuZn | idoneo | 22 m/min | N |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |