

## Garant

### Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steelcon scanalature per lubrificazione extralungo HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M4



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139208 M4
GTIN	4062406383688
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.**

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

Con codolo extralungo.

##### Vantaggi:

Particolarmente adatto per la rullatura in punti di difficile accesso.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 126 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 3,7 mm

#### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	126 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Passo della filettatura	0,7 mm
Profondità filettatura	12 mm
Ø Filettatura	4 mm

Numero taglienti Z	5
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,5 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
Serie	GARANT Master
Misura del filetto	M4
Valore indicativo del Ø preforo	3,7 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
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
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	34 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	33 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	16 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
CuZn	idoneo	20 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		