

## Garant

### Maschi a rullare a macchina GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM LR, TiAlN, MF: 10X1



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139290 10X1
GTIN	4062406383954
Classe articolo	111

#### Descrizione

##### Esecuzione:

##### **GARANT Master Form Steel:**

**Maschi a rullare ad alte prestazioni** di ultimissima generazione, sviluppati appositamente per l'impiego in 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.**

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Con adduzione del lubrorefrigerante interna, attraverso le scanalature. Consente il massimo della durata nella lavorazione di fori ciechi e passanti.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,55 mm

#### Descrizione tecnica

Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Serie	GARANT Master
Numero taglienti Z	6
Profondità filettatura	30 mm

Valore indicativo del $\varnothing$ preforo	9,55 mm
Misura del filetto	M10×1
Passo della filettatura	1 mm
$\varnothing$ Filettatura	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Quadro del codolo □	8 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Lunghezza complessiva L	90 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	MF
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	sì
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)	limitatamente adatto	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	38 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	29 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	25 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		