

Garant

Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M6



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139194 M6 |
| GTIN | 4062406381189 |
| 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: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D_s: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 5,55 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------------|---------------|
| Profondità filettatura | 18 mm |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |
| Ø Filettatura | 6 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Numero taglienti Z | 5 |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Passo della filettatura | 1 mm |
| Quadro del codolo □ | 4,9 mm |
| Misura del filetto | M6 |
| Valore indicativo del Ø preforo | 5,55 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| 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 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 38 m/min | N |
| 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 | 27 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 18 m/min | P |

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