

**Garant**
**Maschi a rullare a macchina GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSSE-PM, TiAlN, MF: 16X1,5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139280 16X1,5
GTIN	4062406383909
Classe articolo	11I

**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).

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 15,35 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	8
Quadro del codolo □	9 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Misura del filetto	M16×1,5
Serie	GARANT Master

Valore indicativo del Ø preforo	15,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero di scanalature per i trucioli	8
Passo della filettatura	1,5 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Filettatura	16 mm
Profondità filettatura	48 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	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)	limitatamente adatto	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>	limitatamente adatto	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		