

Garant

Maschi a rullare a macchina GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM LR, TiAlN, MF: 12X1



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139290 12X1
GTIN	4062406383961
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.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ 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: 100 mm

Ø Codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 11,55 mm

Descrizione tecnica

Quadro del codolo □	7 mm
Numero taglienti Z	8
Serie	GARANT Master
Ø Filettatura	12 mm

Passo della filettatura	1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	8
Ø Codolo D _s	9 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Profondità filettatura	36 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Misura del filetto	M12×1
Valore indicativo del Ø preforo	11,55 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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	38 m/min	P

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