

Garant**Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M20****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139205 M20
GTIN	4062406383619
Classe articolo	11I

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). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Classe di tolleranza: ISO 3X/6GX.

Uso:

Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 2,5 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D_s: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 18,9 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	8
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Misura del filetto	M20

Quadro del codolo □	12 mm
Serie	GARANT Master
Profondità filettatura	60 mm
Ø Filettatura	20 mm
Lunghezza complessiva L	140 mm
Valore indicativo del Ø preforo	18,9 mm
Passo della filettatura	2,5 mm
Numero taglienti Z	8
Ø Codolo D _s	16 mm
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		