

Garant**Maschi a rullare a macchina GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM LR, TiAlN, MF: 8X1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139290 8X1
GTIN	4062406383947
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.**

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: 90 mm

Ø Codolo D_s: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 7,55 mm

Descrizione tecnica

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Misura del filetto	M8×1
Ø Filettatura	8 mm
Ø Codolo D _s	8 mm

Serie	GARANT Master
Valore indicativo del \varnothing preforo	7,55 mm
Profondità filettatura	24 mm
Numero taglienti Z	5
Quadro del codolo \square	6,2 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Passo della filettatura	1 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 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_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		