

## Garant

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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139205 M6
GTIN	4062406383565
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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ 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: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 5,55 mm

#### Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	5
Misura del filetto	M6
Passo della filettatura	1 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Profondità filettatura	18 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Ø Filettatura	6 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Valore indicativo del Ø preforo	5,55 mm
Serie	GARANT Master
Numero taglienti Z	5
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	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>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	idoneo	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		