

Garant

Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSSE-PM LR / Forma C 6HX, TiAlN, M: M20



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139202 M20
GTIN	4062406383527
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 2X/6HX.

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: 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

Lunghezza complessiva L	140 mm
Serie	GARANT Master
Numero taglienti Z	8
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	60 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	18,9 mm
\varnothing Codolo D_s	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	8
Misura del filetto	M20
Passo della filettatura	2,5 mm
Quadro del codolo \square	12 mm
\varnothing Filettatura	20 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	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)	idoneo	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	idoneo	8 m/min	M
CuZn	idoneo	25 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		