

**Garant****Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM LR / Forma C, TiAlN, M: M5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132565 M5
GTIN	4045197585370
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Esecuzione stabile con codolo a norma DIN 1835-B.** Speciale geometria per impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina.

**Uno speciale rivestimento TiAlN permette durate ottimali.** Utilizzabile con **emulsione** (percentuale min. di olio 8%).

Particolarmente adatto anche per **ghisa bainitica (ADI)**.

**Nota:**

**Per l'impiego su mandrini sincronizzati**, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø preforo: 4,2 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	0,8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3

Ø Filettatura	5 mm
Numero taglienti Z	3
Ø preforo	4,2 mm
Norma	Norma interna
Ø codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	12,5 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M5
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco e di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	bianco
Tipo di prodotto	Maschi a filettare