

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

Numero d'ordine	132560 M5
GTIN	
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.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	5 mm
Passo della filettatura	0,8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	4,2 mm
Norma	Norma interna
Ø Codolo D _s	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	E
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro 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

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
GJS, ADI > 800N/mm ²	idoneo	20 m/min	K
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

