

**Garant**
**Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM  
Forma E 6HX, TiAlN, M: M16**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139198 M16
GTIN	4062406383459
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).

**Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.**

**Forma E** (corsa di avvicinamento 1,5 - 2 spire) **per filettatura profonda con estremità corta.** La filettatura viene rullata fino a raggiungere quasi il fondo del foro.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 15,1 mm

**Descrizione tecnica**

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Valore indicativo del Ø preforo	15,1 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	8

Serie	GARANT Master
Numero taglienti Z	8
Passo della filettatura	2 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Ø Filettatura	16 mm
Profondità filettatura	48 mm
Misura del filetto	M16
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 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	E
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		