

Garant

Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma E 6HX, TiAlN, M: M12



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139198 M12
GTIN	4062406383442
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 (\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: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 11,2 mm

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	9 mm
Valore indicativo del Ø preforo	11,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	8
Misura del filetto	M12

Ø Filettatura	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Profondità filettatura	36 mm
Serie	GARANT Master
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Quadro del codolo □	7 mm
Numero taglienti Z	8
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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	38 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	idoneo	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		