

## Garant

### Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/16-18



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139485 5/16-18
GTIN	4062406707071
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  $\leq$  3/8;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  7/16).

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

##### Uso:

**Per filettatura americana a passo grosso UNC ASME-B1.1.**

Passo della filettatura: 1,411 mm

Filetti per pollice: 18

Ø Filettatura: 7,94 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

#### Descrizione tecnica

Ø Filettatura	7,94 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Numero taglienti Z	5
Profondità filettatura	23,28 mm

Lunghezza complessiva L	90 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Valore indicativo del Ø preforo	7,3 mm
Passo della filettatura	1,411 mm
Filetti per pollice	18
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	UNC
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Classe di tolleranza	2BX
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
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		