

Garant

Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139495 7/16-20
GTIN	4062406707217
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 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 UNF ASME-B1.1.

Passo della filettatura: 1,27 mm

Filetti per pollice: 20

Ø Filettatura: 11,11 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Descrizione tecnica

Valore indicativo del Ø preforo	10,55 mm
Numero taglienti Z	7
Ø Filettatura	11,11 mm
Ø Codolo D _s	8 mm

Numero di scanalature per i trucioli	7
Quadro del codolo □	6,2 mm
Profondità filettatura	33,33 mm
Passo della filettatura	1,27 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Filetti per pollice	20
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	UNF
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 _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		