

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132741 M10
GTIN	4045197867421
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con imbocco corretto e **codolo a norma DIN 1835-B**. Speciale geometria per **l'impiego universale** su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina.

Speciale rivestimento TiAlN per durate ottimali.

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale di olio minima dell'8%).

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.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	10 mm
Ø Preforo	8,5 mm
Ø Filettatura	10 mm

Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Profondità filettatura	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	40 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	40 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	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	35 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		