

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma C, TiAlN, M: M6****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 136171 M6 |
| GTIN | 4045197867513 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:****Esecuzione stabile con spirale a destra e codolo a norma DIN 1835-B.**

Speciale geometria per **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 minima di olio 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 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø codolo D_s: 6 mm

Ø preforo: 5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------------|-------|
| Ø Filettatura | 6 mm |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Lunghezza complessiva L | 80 mm |

| | |
|--------------------------------------|--|
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Norma | Norma interna |
| Ø Preforo | 5 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Passo della filettatura | 1 mm |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Profondità filettatura | 18 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M6 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | C |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3xD in caso di foro cieco |
| 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 | 32 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 32 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|----------|---|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 33 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 32 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 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 | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 9 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 30 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |