

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, TiAlN, MF: 8X1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137183 8X1
GTIN	4045197705341
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con elica destra 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 minima di olio 8%). **Forma E** (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

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: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø codolo D_s: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Ø preforo: 7 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	4
Ø Filettatura	8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4

Passo della filettatura	1 mm
Ø Preforo	7 mm
Ø Codolo D _s	8 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
Profondità filettatura	24 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M8×1
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D 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		