

Garant**Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione extralungo HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139208 M3
GTIN	4062406373597
Classe articolo	11I

Descrizione**Esecuzione:****Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.****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.**

Con codolo extralungo.

Vantaggi:

Particolarmente adatto per la rullatura in punti di difficile accesso.

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	4
Misura del filetto	M3
Passo della filettatura	0,5 mm
Ø Codolo D _s	3,5 mm
Serie	GARANT Master
Lunghezza complessiva L	112 mm
Ø Filettatura	2,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Quadro del codolo □	2,7 mm

Scheda tecnica

Valore indicativo del Ø preforo	2,8 mm
Profondità filettatura	9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
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
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	34 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	24 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	16 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
CuZn	idoneo	20 m/min	N

Scheda tecnica

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo