

Garant**Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M14****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139194 M14 |
| GTIN | 4062406383336 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:**

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

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.**

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------------|
| \varnothing Codolo D _s | 11 mm |
| Profondità filettatura | 42 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Numero di scanalature per i trucioli | 8 |
| Quadro del codolo □ | 9 mm |
| Valore indicativo del \varnothing preforo | 13,1 mm |
| \varnothing Filettatura | 14 mm |
| Passo della filettatura | 2 mm |
| Numero taglienti Z | 8 |
| Lunghezza complessiva L | 110 mm |

| | |
|---------------------------|---|
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Misura del filetto | M14 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Tipo di filettatura | M |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Norma | DIN 2174 |
| 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 3xD in caso di foro cieco |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3xD 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 | 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 |