

**Garant****Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139194 M12
GTIN	4062406383329
Classe articolo	11I

**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**

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero di scanalature per i trucioli	8
Numero taglienti Z	8
Passo della filettatura	1,75 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Misura del filetto	M12
Ø Filettatura	12 mm
Serie	GARANT Master
Quadro del codolo □	7 mm
Valore indicativo del Ø preforo	11,2 mm

Profondità filettatura	36 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
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 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	38 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	idoneo	22 m/min	N

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