

Garant**Maschio a macchina HSS-E Forma C 6H Filettatura sinistra, non rivestito, MF-LH: 20X1,5****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 133010 20X1,5 |
| GTIN | 4045197585448 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Nota:**

Il **sistema di micro-lubrificazione GARANT** assicura la distribuzione ottimale e precisa dell'olio da taglio. **In questo modo si evita di dover passare all'emulsione all'8%. Vedi n. art. 130100**

Dim. S.

Tipo di filettatura: MF-LH
Materiale da taglio: HSS E
Norma: DIN 374
Classe di tolleranza: ISO 2 6H
Passo della filettatura: 1,5 mm
Lunghezza complessiva L: 125 mm
Ø codolo D_s: 16 mm
Quadro del codolo □: 12 mm
Ø preforo: 18,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Ø Preforo | 18,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |
| Passo della filettatura | 1,5 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Ø Filettatura | 20 mm |
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 125 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 12 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2 6H |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Norma | DIN 374 |
| Profondità filettatura | 40 mm |
| Tipo di filettatura | MF-LH |
| Misura del filetto | M20×1,5 LH |
| Rivestimento | non rivestito |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| 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 2×D in caso di foro cieco |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 2×D in caso di foro di passaggio |
| Direzione di taglio | sinistro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori tradizionali |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 13 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Olio | idoneo | | |

a umido max.

limitatamente adatto