Scheda tecnica

Garant

Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, M: M20

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	135375 M20
GTIN	4045197197986
Classe articolo	11H

Descrizione

Esecuzione:
Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).
Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate. Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitare l'accumulo.
Raccomandazioni:
Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05** a **0,3 mm** in più rispetto al ∅ del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	2,5 mm
∅ Preforo	17,5 mm
∅ Filettatura	20 mm
Numero taglienti Z	4
Norma	DIN 376
∅ Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	140 mm
Quadro del codolo ☐	12 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E PM

Profondità filettatura	60 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M20
Rivestimento	TiN/vaporizzato
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	10 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm²	idoneo	5 m/min	S
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		