

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, TiAlN, M: M3****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135415 M3 |
| GTIN | 4045197507884 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN1835-B. Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. La guida avviene quindi attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Forma E (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al \varnothing del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedere tabella).

Nota:

Per l'impiego su mandrini sincronizzati, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

\varnothing codolo D_s: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

\varnothing preforo: 2,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------------|--------|
| Passo della filettatura | 0,5 mm |
|-------------------------|--------|

| | |
|--------------------------------------|--|
| Ø Preforo | 2,5 mm |
| Ø Filettatura | 3 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Norma | Norma interna |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Quadro del codolo □ | 4,9 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Profondità filettatura | 7,5 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M3 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | E |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Codolo | DIN 1835 B con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 2,5×D in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destro |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori sincronizzati |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------|
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 32 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | limitatamente adatto | 3 m/min | H |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |