

Garant**Maschi a macchina a rastremazione conica, es. vaporizzata, M: M4****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135550 M4 |
| GTIN | 4045197076953 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:****Con filetto guida a rastremazione conica.****Speciali per la filettatura di fori ciechi in profondità** e per i trucioli che rimangono nelle scanalature del maschio a filettare. **HSS-E**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø codolo D_s: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø preforo: 3,3 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Ø Preforo | 3,3 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Passo della filettatura | 0,7 mm |
| Ø Filettatura | 4 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Ø Codolo D _s | 4,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 3,4 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2 6H |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Profondità filettatura | 8 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M4 |
| Rivestimento | es. vaporizzata |
| 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 2×D in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | blu |
| 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 | limitatamente adatto | 15 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 15 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 6 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 13 m/min | N |

| | |
|--------------|----------------------|
| Olio | idoneo |
| a umido max. | limitatamente adatto |