

**Garant****Maschio a macchina HSS-E-PM, TiCN, M: M4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135760 M4
GTIN	4045197077554
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:****Esecuzione stabile, con elica a destra 15°.**Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø preforo: 3,3 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	3
Ø Preforo	3,3 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Filettatura	4 mm
Passo della filettatura	0,7 mm
Norma	DIN 371
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,5 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm

Quadro del codolo □	3,4 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	8 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M4
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	15 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	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	5 m/min	S
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

