

Garant**Maschi a macchina 6G, es. vaporizzata, M: M3****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135600 M3 |
| GTIN | 4045197077066 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:****Classe di tolleranza ISO 3 / 6G** = con maggiorazione ca. 0,02 – 0,04 mm. **HSS-E****Uso:**Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 3 6G

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø codolo D_s: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø preforo: 2,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Ø Preforo | 2,5 mm |
| Ø Filettatura | 3 mm |
| Passo della filettatura | 0,5 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Norma | DIN 371 |
| Ø Codolo D _s | 3,5 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Lunghezza complessiva L | 56 mm |
| Quadro del codolo □ | 2,7 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 3 6G |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Profondità filettatura | 6 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M3 |
| 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 2xD 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 | | |