

Garant**Maschio a macchina in metallo duro, non rivestito, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131140 M3
GTIN	4045197068750
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%). **Esecuzione in HMI.****Vantaggi:****Particolarmente stabili, ottima autoguida.**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

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 taglienti Z	3
Passo della filettatura	0,5 mm
Ø Preforo	2,5 mm
Ø Filettatura	3 mm
Numero di scanalature per i trucioli	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 2X 6HX
Materiale da taglio	HM
Profondità filettatura	9 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M3
Rivestimento	non rivestito
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	18 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	35 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	28 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	P
CuZn	limitatamente adatto	24 m/min	N

Grafite, GFRP, CFRP	idoneo	10 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		