

**Garant****Maschio a macchina HSS-E, TiCN, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131930 M3
GTIN	4045197070753
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:****Con imbocco corretto.**

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

**Raccomandazioni:**

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

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 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 Filettatura	3 mm
Ø preforo	2,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 371

Ø codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Lunghezza complessiva L	56 mm
Quadro del codolo □	2,7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	9 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M3
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destra
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	19 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	19 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo