

Garant
Maschio a macchina HSS-E-PM, TiCN, M: M4

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132055 M4
GTIN	4045197648686
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:
Esecuzione stabile.
Raccomandazioni:

Negli **acciai molto duri e 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). Impiego solo con mandrino a compensazione, anche su macchine con maschiatura sincronizzata.

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_s: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø preforo: 3,3 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	4 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2
Numero taglienti Z	2
Passo della filettatura	0,7 mm
Ø Preforo	3,3 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 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	6 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M4
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
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 _c	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	2 m/min	H
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto	15 m/min	N
Olio	idoneo		