

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

Numero d'ordine	131935 M4
GTIN	4045197532312
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:****Con imbocco corretto.**Utilizzabile anche con i **materiali HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.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 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**

Ø Filettatura	4 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Ø preforo	3,3 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	12 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M4
Rivestimento	TiN
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	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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	7 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	8 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		