

Garant
Maschio a macchina, non rivestito, M: M20

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	131950 M20
GTIN	4045197070975
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:
Esecuzione stabile.
Raccomandazioni:

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

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2,5 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

 \emptyset codolo D_s : 16 mm

 Quadro del codolo \square : 12 mm

 \emptyset preforo: 17,5 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	2,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero taglienti Z	4
\emptyset Preforo	17,5 mm
\emptyset Filettatura	20 mm
Norma	DIN 376
\emptyset Codolo D_s	16 mm

Lunghezza complessiva L	140 mm
Quadro del codolo □	12 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M20
Rivestimento	non rivestito
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 < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	6 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	3 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	limitatamente adatto	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	limitatamente adatto	3 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		