

**Garant**
**Maschio a macchina, non rivestito, M: M3,5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131950 M3,5
GTIN	4045197070883
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 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,6 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

 $\emptyset$  codolo D<sub>s</sub>: 4 mm

Quadro del codolo □: 3 mm

 $\emptyset$  preforo: 2,9 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,6 mm
$\emptyset$ Filettatura	3,5 mm
$\emptyset$ Preforo	2,9 mm
Norma	DIN 371
$\emptyset$ Codolo D <sub>s</sub>	4 mm

Lunghezza complessiva L	56 mm
Quadro del codolo □	3 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	5,25 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M3,5
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	limitatamente adatto	3 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		