

Garant
Maschio a macchina HSS-E-PM, TiCN, M: M20

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132055 M20
GTIN	4045197648754
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 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2,5 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

 Ø codolo D_s: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø preforo: 17,5 mm

Descrizione tecnica

Ø Preforo	17,5 mm
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	2,5 mm
Ø Filettatura	20 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 376

Ø 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 PM
Profondità filettatura	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M20
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		