

**Garant**
**Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M2**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139115 M2     |
| GTIN            | 4045197508508 |
| Classe articolo | 11H           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza**.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,4 mm

Lunghezza complessiva L: 45 mm

 $\varnothing$  codolo  $D_s$ : 2,8 mm

 Quadro del codolo  $\square$ : 2,1 mm

 Valore indicativo del  $\varnothing$  preforo: 1,85 mm

**Descrizione tecnica**

|   |            |
|---|------------|
| Numero di scanalature per i trucioli        | 3          |
| Numero taglienti Z                          | 3          |
| Passo della filettatura                     | 0,4 mm     |
| $\varnothing$ Filettatura                   | 2 mm       |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$                  | 2,8 mm     |
| Quadro del codolo $\square$                 | 2,1 mm     |
| Lunghezza complessiva L                     | 45 mm      |
| Valore indicativo del $\varnothing$ preforo | 1,85 mm    |
| Classe di tolleranza                        | ISO 2X 6HX |

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Profondità filettatura    | 3 mm                                      |
| Misura del filetto        | M2  |
| Rivestimento              | TiN                                       |
| Tipo di filettatura       | M   |
| Angolo di filetto         | 60 grado                                  |
| Materiale da taglio       | HSS E PM                                  |
| Norma                     | DIN 2174                                  |
| 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                                    |
| Colore collarino          | blu                                       |
| Tipo di prodotto          | Maschi a rullare                          |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 32 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 27 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 22 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 17 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 7 m/min        | M          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 22 m/min       | N          |
| Olio                             | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |

