

**Garant**
**Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M1,7**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139125 M1,7
GTIN	4045197508621
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Dim. M1-M1,4 - **Classe di tolleranza:** ISO 1X / 4HX

**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**. Con vecchio profilo DIN.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,35 mm

Lunghezza complessiva L: 40 mm

 $\varnothing$  codolo  $D_s$ : 2,5 mm

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

 Valore indicativo del  $\varnothing$  preforo: 1,55 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,35 mm
$\varnothing$ Filettatura	1,7 mm
Numero taglienti Z	3
$\varnothing$ Codolo $D_s$	2,5 mm
Quadro del codolo $\square$	2,1 mm
Lunghezza complessiva L	40 mm
Valore indicativo del $\varnothing$ preforo	1,55 mm

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	2,55 mm
Misura del filetto	M1,7
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 1,5xD in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5xD in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	42 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		