

Garant**Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139115 M3
GTIN	4045197508522
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: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

 \varnothing codolo D_s : 3,5 mmQuadro del codolo \square : 2,7 mmValore indicativo del \varnothing preforo: 2,8 mm**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	0,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
\varnothing Filettatura	3 mm
Numero taglienti Z	3
\varnothing Codolo D_s	3,5 mm
Quadro del codolo \square	2,7 mm
Lunghezza complessiva L	56 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	2,8 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	4,5 mm
Misura del filetto	M3
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 _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

