

**Garant**
**Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M3**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139135 M3
GTIN	4045197508775
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 3X / 6GX = **maggiorazione di 0,02 – 0,04 mm**.

**Uso:**

Per pezzi che verranno trattati con uno **strato galvanico protettivo** o soggetti a deformazione da tempra.

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 2,8 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	3 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	0,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Quadro del codolo □	2,7 mm

Lunghezza complessiva L	56 mm
Valore indicativo del Ø preforo	2,8 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
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	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		