

**Garant**

**Micro-inserto di filettatura interno destro, profilo completo 60°, L1 = 16 mm,  
Ø Dmin. / Passo: 5,8/1 mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 270400 5,8/1  |
| GTIN            | 4045197467461 |
| Classe articolo | 21I           |

**Descrizione****Uso:**

Per portalamo n. art. 270200 – 270204.

**Descrizione tecnica**

|  |                        |
|--|------------------------|
| Ø Minimo D <sub>min</sub>                | 5,8 mm                 |
| Avanzamento minimo h <sub>min</sub>      | 0,58 mm                |
| Distanza punta-centro L <sub>3</sub>     | 2,4 mm                 |
| Classe di tolleranza                     | DIN 13 6H              |
| Ø Codolo d                               | 5 mm                   |
| Distanza punta filettata-lato frontale Y | 0,7 mm                 |
| Serie                                    | Micro                  |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>          | 16 mm                  |
| Attributo del nome del prodotto          | L <sub>1</sub> = 16 mm |
| Angolo di filetto                        | 60 grado               |
| Tipo di filettatura                      | M                      |
| Tipo di filettatura                      | MF                     |
| Tipo di prodotto                         | Inserto di filettatura |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | limitatamente adatto | 200 m/min      | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 200 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 150 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 160 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 80 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 60 m/min       | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 30 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 90 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 60 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 30 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 90 m/min       | K          |
| CuZn                             | idoneo               | 150 m/min      | N          |
| continuo                         | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |