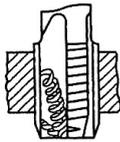


MODELLO	SERIE 3 MASCHI A MANO IN ACCIAIO AL CROMO
DESCRIZIONE	SERIE 3 MASCHI A MANO IN ACCIAIO AL CROMO FILETTATURA METRICA ISO PASSO GROSSO
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	CrV GCr15 - GB/T 18254
COMPOSIZIONE	C 0,95-1,05 - Si 0,15-0,35 - Mn 0,25-0,45 - P ≤ 0,025 - S ≤ 0,02 - Cr 1,40-1,65 Mo ≤ 0,10 - Ni ≤ 0,25 - Cu ≤ 0,25 - Ti ≤ 0,005 - Al ≤ 0,05 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	62-63 HRC
DIN	352 - UNI 4535
ANGOLO SPIRALE	0°
CODOLO	QUADRATO
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TOLLERANZE	H6 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
FILETTATURA	METRICA ISO - PASSO GROSSO
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida
IMPIEGO	FERRO - ACCIAIO DOLCE - METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 600 N/mm ² 
UTILIZZO	A mano
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CONFEZIONE	SINGOLA
ESPULSIONE MATERIALE	Il TRUCCIOLO non è convogliato. Tipica nei maschi a mano e nei maschi ad utilizzo generico. Ideale per trucioli a polvere (ghise)  ESPULSIONE NORMALE

MODELLO**SERIE 3 MASCHI A MANO IN ACCIAIO AL CROMO****TABELLA PREFORO**

\varnothing	H preforo
M 2	1,60 mm
M 2,5	2,00 mm
M 3	2,50 mm
M 3,5	2,90 mm
M 4	3,30 mm
M 4,5	3,70 mm
M 5	4,20 mm
M 6	5,00 mm
M 7	6,00 mm
M 8	6,80 mm
M 9	7,80 mm
M 10	8,50 mm
M 11	9,50 mm
M 12	10,20 mm
M 14	12,00 mm
M 16	14,00 mm
M 18	15,50 mm
M 20	17,50 mm
M 22	19,50 mm
M 24	21,00 mm
M 27	24,00 mm
M 30	26,50 mm

CONSIGLI PER LA SICUREZZA*Usare sempre gli occhiali di protezione**In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito**Indossare guanti da lavoro*