

D Gewindeformer

gerade genutet, für
metrisches ISO-Gewinde
DIN 13

Einsatzbereich:

Für Durchgangs- und Grundgewinde, geeignet für legierte und unlegierte Stähle bis ca. 850 N/mm² sowie Aluminium, Aluminium-Legierungen (< 10% Si), Kupfer und Kupfer-Legierungen (langspanend).

	
< 800 N/mm ²	< 850 N/mm ²
20 - 40	20 - 30
	
Cu, Ms	Al
5 - 20	10 - 30

E Rolling taps

straight fluted, for metric
ISO-threads DIN 13

Range of application:

For through hole and blind hole threads, suitable for alloyed and unalloyed steels up to appr. 850 N/mm² as well as aluminium, aluminium alloys (< 10% Si), copper and copper alloys (long chipping).

M	HSS Co5	ISO 2 6HX		
	DIN 1) 371 376	C		
≤ 2,5d1		2-3 P		



I Maschi a macchina a rullare

scanalature diritte, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Per fori passanti e fori ciechi, adatti per acciai legati e non legati con R fino a 850 N/mm², alluminio, leghe di alluminio (< 10% Si), rame, leghe di rame (a truciolo lungo).



TiN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm	a _{h12} mm		Code 4855/4856 Art.-Nr.
M 3	0,5	56	10	3,5	2,7	Ø 2,77 - 2,82 mm	0 4855003001 00
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	Ø 3,68 - 3,73 mm	0 4855004001 00
M 5	0,8	70	14	6	4,9	Ø 4,63 - 4,68 mm	0 4855005001 00
M 6	1	80	16	6	4,9	Ø 5,51 - 5,59 mm	0 4855006001 00
M 8	1,25	90	18	8	6,2	Ø 7,39 - 7,48 mm	0 4855008001 00
M 10	1,5	100	20	10	8	Ø 9,25 - 9,35 mm	0 4855010001 00
M 12	1,75	110	22	9	7	Ø 11,12 - 11,25 mm	0 4856012001 00

[1] DIN 371 ≤ M 10
DIN 376 ≥ M 12