



## Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E Forma C 6GX, TiAlN, M: M5



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139192 M5
GTIN	4045197446855
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

**Classe di tolleranza: ISO 3X / 6GX = maggiorazione di 0,02 – 0,04 mm.**

#### Uso:

Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione per tempra.

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 4,9 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 4,65 mm

### Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	5
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Filettatura	5 mm
Passo della filettatura	0,8 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Quadro del codolo $\square$	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm

Valore indicativo del Ø preforo	4,65 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Profondità filettatura	15 mm
Misura del filetto	M5
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
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 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo