

**Garant****Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSSE-PM, TiN, MF: 10X1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139260 10X1
GTIN	4045197509475
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

L'**innovativa forma poligonale** consente un'ampia gamma di utilizzo. Ottimo per acciai al nichel-cromo.

**Conforme a DIN 374.**

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,55 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	6
Numero taglienti Z	6
Ø Filettatura	10 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Valore indicativo del Ø preforo	9,55 mm
Profondità filettatura	30 mm
Passo della filettatura	1 mm

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Misura del filetto	M10×1
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	MF
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 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	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	idoneo	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

