



Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E Forma C 6GX, TiAlN, M: M10



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139192 M10
GTIN	4045197446886
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: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D _s	10 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm

Valore indicativo del Ø preforo	9,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Profondità filettatura	30 mm
Misura del filetto	M10
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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo