

**Garant**
**Maschio a macchina, TiCN, MF: 8X0,75**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132860 8X0,75
GTIN	4045197073822
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al  $\varnothing$  del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedere tabella).

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,75 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

$\varnothing$  codolo  $D_s$ : 6 mm

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

$\varnothing$  preforo: 7,2 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ preforo	7,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,75 mm
Numero taglienti Z	3
$\varnothing$ Filettatura	8 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Quadro del codolo $\square$	4,9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 374
Profondità filettatura	16 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M8×0,75
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	19 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	19 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		