



## Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E, TiAlN, MF: 10X1



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139372 10X1
GTIN	4045197447029
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

#### 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 taglienti Z	5
Ø Filettatura	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
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	TiAlN
Tipo di filettatura	MF
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
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		