

**Garant****Maschio a macchina, esecuzione vaporizzata, M: M5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135300 M5
GTIN	4045197076366
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Elica destra robusta**, per asportazione ottimale dei trucioli.

**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 (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

$\varnothing$  codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

$\varnothing$  preforo: 4,2 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Preforo	4,2 mm
Numero taglienti Z	3
$\varnothing$ Filettatura	5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	0,8 mm
Norma	DIN 371
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Lunghezza complessiva L	70 mm
Quadro del codolo □	4,9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	10 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M5
Rivestimento	esecuzione vaporizzata
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2xD in caso di foro cieco
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	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	3 m/min	H
Olio	idoneo		

a umido max.

limitatamente adatto