

**Garant****Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, M: M5****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135375 M5     |
| GTIN            | 4045197197924 |
| Classe articolo | 11H           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate. Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitare l'accumulo.

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al Ø del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø codolo D<sub>c</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø preforo: 4,2 mm

**Descrizione tecnica**

|                                      |         |
|--------------------------------------|---------|
| Ø preforo                            | 4,2 mm  |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3       |
| Ø Filettatura                        | 5 mm    |
| Passo della filettatura              | 0,8 mm  |
| Numero taglienti Z                   | 3       |
| Norma                                | DIN 371 |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Ø 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 PM                                |
| Profondità filettatura          | 15 mm                                   |
| Tipo di filettatura             | M                                       |
| Misura del filetto              | M5                                      |
| Rivestimento                    | TiN/vaporizzato                         |
| 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 3×D 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>  | idoneo   | 27 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 23 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 23 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 13 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 10 m/min       | P          |

|                            |        |          |   |
|----------------------------|--------|----------|---|
| TOOLOX 33                  | idoneo | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | idoneo | 5 m/min  | S |
| Olio                       | idoneo |          |   |
| a umido max.               | idoneo |          |   |