

**Garant****Maschio a macchina, TiCN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135370 M10
GTIN	4045197076724
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

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

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

Proprietà antiusura migliorate grazie al materiale da taglio in HSS-E ottimizzato.

**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: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

$\varnothing$  codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

$\varnothing$  preforo: 8,5 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
$\varnothing$ preforo	8,5 mm
$\varnothing$ Filettatura	10 mm
Norma	DIN 371

Ø codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	20 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiCN
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 2×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 < 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
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	4 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	3 m/min	H

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo