

Garant
Maschio a macchina HSS-E, TiCN, MF: 5X0,5

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 136270 5X0,5 |
| GTIN | 4045197079305 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione
Esecuzione:

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

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** 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: MF

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

Ø codolo D_s: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø preforo: 4,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|--------|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Ø Filettatura | 5 mm |
| Passo della filettatura | 0,5 mm |
| Ø preforo | 4,5 mm |
| Ø codolo D _s | 3,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 2,7 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2 6H |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Norma | DIN 374 |
| Profondità filettatura | 10 mm |
| Tipo di filettatura | MF |
| Misura del filetto | M5×0,5 |
| 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 20 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 19 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 19 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 9 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 3 m/min | H |
| Olio | idoneo | | |

a umido max.

idoneo