

**Garant**
**Maschio a macchina HSS-E, TiCN, MF: 6X0,75**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136270 6X0,75
GTIN	4045197079329
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  $\varnothing$  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: 0,75 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

$\varnothing$  codolo  $D_s$ : 4,5 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 3,4 mm

$\varnothing$  preforo: 5,2 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	3
$\varnothing$ preforo	5,2 mm
Numero taglienti Z	3
$\varnothing$ Filettatura	6 mm
Passo della filettatura	0,75 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	4,5 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm

Quadro del codolo □	3,4 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 374
Profondità filettatura	12 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M6×0,75
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 < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	20 m/min	P
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
TOOLOX 33	idoneo	3 m/min	H
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo