

**Garant**
**Maschio a macchina, non rivestito, M: M10**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 131950 M10    |
| GTIN            | 4045197070937 |
| Classe articolo | 11H           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Esecuzione stabile.**
**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05** a **0,3 mm** in più rispetto al  $\emptyset$  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 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

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

Quadro del codolo □: 8 mm

 $\emptyset$  preforo: 8,5 mm

**Descrizione tecnica**

|                                      |         |
|--------------------------------------|---------|
| $\emptyset$ Filettatura              | 10 mm   |
| Passo della filettatura              | 1,5 mm  |
| Numero taglienti Z                   | 4       |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4       |
| $\emptyset$ Preforo                  | 8,5 mm  |
| Norma                                | DIN 371 |
| $\emptyset$ Codolo D <sub>s</sub>    | 10 mm   |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Lunghezza complessiva L         | 100 mm                                    |
| Quadro del codolo □             | 8 mm                                      |
| Classe di tolleranza            | ISO 2X 6HX                                |
| Materiale da taglio             | HSS E                                     |
| Profondità filettatura          | 15 mm                                     |
| Tipo di filettatura             | M   |
| Misura del filetto              | M10                                       |
| Rivestimento                    | non rivestito                             |
| Angolo di filetto               | 60 grado                                  |
| Norma filettatura               | DIN 13                                    |
| Forma dell'imbocco              | C   |
| Codolo                          | Codolo cilindrico con h9                  |
| Passaggio interno per LR        | no  |
| Utilizzo per tipo di foro       | fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio |
| Utilizzo per tipo di foro       | fino a 1,5×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 | 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          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 3 m/min        | P          |
| TOOLOX 33                        | idoneo               | 4 m/min        | H          |

|   |                      |         |   |
|---|----------------------|---------|---|
| TOOLOX 44                               | limitatamente adatto | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/<br>mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 3 m/min | H |
| Olio                                    | idoneo               |         |   |
| a umido max.                            | limitatamente adatto |         |   |