

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

Numero d'ordine	131930 M10
GTIN	4045197070807
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:****Con imbocco corretto.**

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

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_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

\emptyset preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

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

Ø codolo D _s	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	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destra
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	4 m/min	H
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo