

Garant
Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN, M: M10

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	131935 M10
GTIN	4045197532350
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:
Con imbocco corretto.

 Utilizzabile anche con i **materiali HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

 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 Ø del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

 Ø codolo D_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Filettatura	10 mm
Ø preforo	8,5 mm
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 PM
Profondità filettatura	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiN
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	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 < 1100 N/mm ²	idoneo	9 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	7 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	idoneo	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	8 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		