

Garant**Maschio a macchina in HMI, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132080 M10
GTIN	4045197071088
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione particolarmente stabile. Per le massime prestazioni.

Uso:

Impiego solo con mandrino di compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Raccomandazioni:

Negli **acciai molto duri e 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: HMI

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

Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Preforo	8,5 mm
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	10 mm

Numero di scanalature per i trucioli	5
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	HMI
Profondità filettatura	20 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	D
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×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 < 55 HRC	idoneo	3 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	2 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatto	1 m/min	H

Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	1 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	5 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	3 m/min	H
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto	18 m/min	N
Olio	idoneo		