

**Garant**
**Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M10**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139115 M10
GTIN	4045197508584
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza**.

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

 Ø codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	10 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Quadro del codolo □	8 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Valore indicativo del Ø preforo	9,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	15 mm
Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2174
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
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

