



Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E 6HX, TiAlN, M: M10



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139132 M10
GTIN	4045197446596
Classe articolo	12H

Descrizione

Esecuzione:

Dim. M1-M1,4 - **Classe di tolleranza:** ISO 1X / 4HX

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

\varnothing codolo D_s : 10 mm

Quadro del codolo \square : 8 mm

Valore indicativo del \varnothing preforo: 9,35 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	5
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
\varnothing Filettatura	10 mm
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Quadro del codolo \square	8 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	9,35 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	15 mm

Misura del filetto	M10
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E
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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

