

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

Numero d'ordine	139125 M10
GTIN	4045197508737
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**Dim. M1-M1,4 - **Classe di tolleranza:** ISO 1X / 4HX**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_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 9,35 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	10 mm
Ø Codolo D _s	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 1,5xD in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5xD 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, plastiche	limitatamente adatto	42 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		