

Garant
Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M5

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139115 M5
GTIN	4045197508553
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: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

 \varnothing codolo D_s : 6 mm

 Quadro del codolo \square : 4,9 mm

 Valore indicativo del \varnothing preforo: 4,65 mm

Descrizione tecnica

\varnothing Filettatura	5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura	0,8 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Quadro del codolo \square	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Valore indicativo del \varnothing preforo	4,65 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	7,5 mm
Misura del filetto	M5
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 _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

