



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



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139142 M10
GTIN	4045197446688
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

**Classe di tolleranza:** ISO 3X / 6GX = **maggiorazione di 0,02 – 0,04 mm.**

#### Uso:

Per pezzi che verranno trattati con uno **strato galvanico protettivo** o soggetti a deformazione da tempra.

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

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 di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Filettatura	10 mm
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 3X 6GX
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo