

Garant
Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, MF: 6X0,75

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	136290 6X0,75
GTIN	4045197883513
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate.

Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitarne l'accumulo.

Particolarmente indicato per materiali difficili.

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al \varnothing del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,75 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

\varnothing codolo D_s : 4,5 mm

Quadro del codolo \square : 3,4 mm

\varnothing preforo: 5,2 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Lunghezza complessiva L	80 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3

Norma	DIN 374
Ø Filettatura	6 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
Ø codolo D _s	4,5 mm
Ø preforo	5,2 mm
Passo della filettatura	0,75 mm
Profondità filettatura	18 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M6×0,75
Rivestimento	TiN/vaporizzato
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	13 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	5 m/min	S
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		