

**Garant**
**Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, MF: 8X0,75**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
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  $D_s$ : 6 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  preforo: 7,2 mm

**Descrizione tecnica**

Quadro del codolo $\square$	4,9 mm
$\varnothing$ codolo $D_s$	6 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	80 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H

Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø preforo	7,2 mm
Ø Filettatura	8 mm
Norma	DIN 374
Passo della filettatura	0,75 mm
Profondità filettatura	24 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M8×0,75
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	13 m/min	P

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