

Garant
Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M2,5

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139115 M2,5 |
| GTIN | 4045197508515 |
| 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: 0,45 mm

Lunghezza complessiva L: 50 mm

 \varnothing codolo D_s : 2,8 mm

 Quadro del codolo \square : 2,1 mm

 Valore indicativo del \varnothing preforo: 2,3 mm

Descrizione tecnica

| | |
|---|------------|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Passo della filettatura | 0,45 mm |
| \varnothing Filettatura | 2,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| \varnothing Codolo D_s | 2,8 mm |
| Quadro del codolo \square | 2,1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm |
| Valore indicativo del \varnothing preforo | 2,3 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |

| | |
|---------------------------|---|
| Profondità filettatura | 3,75 mm |
| Misura del filetto | M2,5 |
| 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 | | |

