



## Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E 6HX, TiAlN, M: M2,5



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139132 M2,5
GTIN	4045197446510
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

Dim. M1-M1,4 - **Classe di tolleranza:** ISO 1X / 4HX

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

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

$\varnothing$ Filettatura	2,5 mm
Passo della filettatura	0,45 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	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	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		

