

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139125 M2,5
GTIN	4045197508652
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

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

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

Passo della filettatura	0,45 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
\varnothing Filettatura	2,5 mm
\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 1,5xD in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5xD in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	42 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		