



Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E 6GX, TiAlN, M: M2



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139142 M2 |
| GTIN | 4045197446626 |
| Classe articolo | 12H |

Descrizione

Esecuzione:

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

Classe di tolleranza: ISO 3X / 6GX = **maggiorazione di 0,02 – 0,04 mm.**

Uso:

Per pezzi che verranno trattati con uno **strato galvanico protettivo** o soggetti a deformazione da tempra.

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 0,4 mm

Lunghezza complessiva L: 45 mm

Ø codolo D_s: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 1,85 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Ø Filettatura | 2 mm |
| Passo della filettatura | 0,4 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Ø Codolo D _s | 2,8 mm |
| Quadro del codolo □ | 2,1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |
| Valore indicativo del Ø preforo | 1,85 mm |

| | |
|---------------------------|---|
| Classe di tolleranza | ISO 3X 6GX |
| Profondità filettatura | 3 mm |
| Misura del filetto | M2 |
| 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 _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 23 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 22 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 11 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 12 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |

| | |
|--------------|--------|
| Olio | idoneo |
| a umido max. | idoneo |