



## Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E Forma C 6HX, TiAlN, M: M2,5



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139182 M2,5
GTIN	4045197446718
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Classe di tolleranza:** ISO 2X/6HX.

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,45 mm

Lunghezza complessiva L: 50 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 2,3 mm

### Descrizione tecnica

Passo della filettatura	0,45 mm
Numero di scanalature per i trucioli	1
Numero taglienti Z	1
Ø Filettatura	2,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,8 mm
Quadro del codolo □	2,1 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Valore indicativo del Ø preforo	2,3 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	7,5 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 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
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		

