



Maschi a macchina a rullare senza scanalature HSS-E 6GX, TiAlN, M: M12



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139142 M12
GTIN	4045197446695
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: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 11,2 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Passo della filettatura	1,75 mm
Ø Filettatura	12 mm
Ø Codolo D _s	9 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Valore indicativo del Ø preforo	11,2 mm

Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Profondità filettatura	18 mm
Misura del filetto	M12
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