



## Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E Forma C 6HX, TiAlN, M: M12



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139182 M12
GTIN	4045197446800
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: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Valore indicativo del Ø preforo: 11,2 mm

### Descrizione tecnica

Ø Filettatura	12 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Valore indicativo del Ø preforo	11,2 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Profondità filettatura	36 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 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		

