

Maschi a macchina per fori ciechi, non rivestito, MF: M39X4



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	130010 M39X4
GTIN	4062406013837
Classe articolo	10N

Descrizione

Nota:

Consegna: 35 giorni

Quantità minima d'ordine: 1 pezzo

Lavorazione speciale – restituzione esclusa

Tipo di filettatura: M Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 1 4H Classe di tolleranza: ISO 1X 4HX Classe di tolleranza: ISO 2 6H Passo della filettatura: 4 mm Lunghezza complessiva L: 200 mm

Ø Codolo D_s: 32 mm

Quadro del codolo □: 24 mm

Ø Preforo: 35 mm

Descrizione tecnica

Ø Preforo	35 mm
Passo della filettatura	4 mm
Classe di tolleranza	ISO 1 4H
Classe di tolleranza	ISO 1X 4HX
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Classe di tolleranza 6H +0,05 Classe di tolleranza 6H +0,20 Classe di tolleranza 1SO 3 6G Classe di tolleranza 1SO 3 x 6GX Classe di tolleranza 1SO 3 x 6GX Classe di tolleranza 7H Classe di tolleranza 7HX Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H +0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z 4 Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm ∅ Filettatura 39 mm ∅ Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filetto M39×4 Rivestimento 9Norma filettatura 1NIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Ccodolo Cladi Gripo fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio destro Tipo di utensile di filettatura Per i lavori tradizionali Tipo di utensile di filettatura 6 mon rivestito 6 mon fino a 2×D in caso di foro cieco 10 mercia per i lavori tradizionali		
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza TH Classe di tolleranza THX Classe di tolleranza TG Classe di tolleranza TG Classe di tolleranza TG Classe di tolleranza TGX Classe di tolleranza TGX Classe di tolleranza TGX Classe di tolleranza TGX Classe di tolleranza TH DIN 376 Materiale da taglio TH SS E Numero taglienti Z Tunghezza complessiva L Tipo di filettatura Tipo di filettatura Tipo di filetto Tipo di taglio Tipo di tutensile di filettatura	Classe di tolleranza	6H +0,05
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza 7HX Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H + 0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z 4 Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D, 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura Misura del filetto Ma9×4 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Ino di utansile di filettatura Dino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	6H +0,20
Classe di tolleranza 7H Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H+0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z 4 Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm ∅ Filettatura 39 mm ∅ Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado 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 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio destro Maschi a macchina	Classe di tolleranza	ISO 3 6G
Classe di tolleranza 6H + 0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm ∅ Filettatura 39 mm ∅ Codolo D, 77,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Classe di tolleranza 6H + 0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z 4 Lunghezza complessiva L Quadro del codolo □ 24 mm ∅ Filettatura 39 mm ∅ Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura Misura del filetto M39×4 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Ino Utilizzo per tipo di foro Ino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7H
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza 6H +0,10 Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura Misura del filetto M39×4 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7HX
Classe di tolleranza Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z Lunghezza complessiva L Quadro del codolo □ Ø Filettatura Ø Fodolo Da Profondità filettatura Numero di scanalature per i trucioli Tipo di filetto Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di filettatura Maschi a macchina Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7G
Norma Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z Lunghezza complessiva L Quadro del codolo □ Ø Filettatura Ø Folotolo D, Profondità filettatura Numero di scanalature per i trucioli Tipo di filetto Angolo di filetto Norma filettatura Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7GX
Materiale da taglio HSS E Numero taglienti Z 4 Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado 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 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	6H +0,10
Numero taglienti Z Lunghezza complessiva L Quadro del codolo □ Quadro del codolo □ Ø Filettatura Ø Filettatura Ø Fodolo Ds Profondità filettatura Numero di scanalature per i trucioli Tipo di filettatura Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filettatura Norma filettatura Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Norma	DIN 376
Lunghezza complessiva L 200 mm Quadro del codolo □ 24 mm Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D, 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado 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 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Materiale da taglio	HSS E
Quadro del codolo □ 24 mm Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D₅ 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado 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 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio destro Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Numero taglienti Z	4
Ø Filettatura 39 mm Ø Codolo D₂ 32 mm Profondità filettatura 97,5 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Tipo di filettatura M Misura del filetto M39×4 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado 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 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Lunghezza complessiva L	200 mm
Ø Codolo D₅32 mmProfondità filettatura97,5 mmNumero di scanalature per i trucioli4Tipo di filettaturaMMisura del filettoM39×4Rivestimentonon rivestitoAngolo di filetto60 gradoNorma filettaturaDIN 13Forma dell'imboccoCCodoloCodolo cilindrico con h9Passaggio interno per LRnoUtilizzo per tipo di forofino a 2×D in caso di foro ciecoDirezione di tagliodestroTipo di utensile di filettaturaMaschi a macchina	Quadro del codolo □	24 mm
Profondità filettatura Numero di scanalature per i trucioli Tipo di filettatura M Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Tipo di utensile di filettatura 97,5 mm 4 C Commanda dell'imbocco C Codolo Codolo cilindrico con h9 Fino a 2×D in caso di foro cieco Maschi a macchina	Ø Filettatura	39 mm
Numero di scanalature per i trucioli Tipo di filettatura M Misura del filetto Angolo di filetto Norma filettatura Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Dino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Ø Codolo D _s	32 mm
Tipo di filettatura Misura del filetto Misura del filetto Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Profondità filettatura	97,5 mm
Misura del filetto Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Numero di scanalature per i trucioli	4
Rivestimento Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Tipo di utensile di filettatura non rivestito 60 grado C Codolo Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Misura del filetto	M39×4
Norma filettatura Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Tipo di utensile di filettatura DIN 13 Codolo cilindrico con h9 no Maschi a macchina	Rivestimento	non rivestito
Forma dell'imbocco Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Tipo di utensile di filettatura Codolo cilindrico con h9 no Maschi a macchina	Angolo di filetto	60 grado
Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Tipo di utensile di filettatura Codolo cilindrico con h9 no Maschi a macchina	Norma filettatura	DIN 13
Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Tipo di utensile di filettatura no Maschi a macchina	Forma dell'imbocco	С
Utilizzo per tipo di foro fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio destro Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Codolo	Codolo cilindrico con h9
Direzione di taglio destro Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Passaggio interno per LR	no
Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina	Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Tino di utensile di filettatura	Direzione di taglio	destro
	Tipo di utensile di filettatura	



Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a filettare