

# Maschi a macchina per fori ciechi, non rivestito, MF: M50X1



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	130010 M50X1
GTIN	4062406014377
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: 1 mm Lunghezza complessiva L: 250 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 40 mm

Quadro del codolo □: 32 mm

Ø Preforo: 49 mm

### **Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	250 mm
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	125 mm
Classe di tolleranza	ISO 1 4H
Classe di tolleranza	ISO 1X 4HX
Classe di tolleranza	ISO 2 6H

Classe di tolleranza 6H+0,05 Classe di tolleranza 6H+0,05 Classe di tolleranza 6H+0,20 Classe di tolleranza ISO 3 6G Classe di tolleranza ISO 3 x 6GX Classe di tolleranza ISO 3 x 6GX Classe di tolleranza 7H Classe di tolleranza 7TH Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H+0,10 Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D, 40 mm Norma DIN 376 Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm Tipo di filetto M50×1 Rivestimento Norma filettatura M Misura del filetto M50×1 Rivestimento 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 per i lavori tradizionali		
Classe di tolleranza TH  Classe di tolleranza 7H  Classe di tolleranza 7G  Classe di tolleranza 7G  Classe di tolleranza 7G  Classe di tolleranza 7G  Classe di tolleranza 7GX  Classe di tolleranza 6H + 0,10  Quadro del codolo □ 32 mm  Ø Preforo 49 mm  Numero di scanalature per i trucioli 4  Numero taglienti Z 4  Ø Codolo D, 40 mm  Norma DIN 376  Passo della filettatura 1 mm  Ø Filettatura 50 mm  Tipo di filettatura M  Misura del filetto M50×1  Rivestimento non rivestito Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo di fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza TH  Classe di tolleranza 7HX  Classe di tolleranza 7GC  Classe di tolleranza 7GS  Classe di tolleranza 7GS  Classe di tolleranza 7GS  Classe di tolleranza 6H + 0,10  Quadro del codolo □ 32 mm  Ø Preforo 49 mm  Numero di scanalature per i trucioli 4  Numero taglienti Z 4  Ø Codolo D, 40 mm  Norma DIN 376  Passo della filettatura 1 mm  Ø Filettatura 50 mm  Tipo di filettatura Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Ino di utensile di filettatura Tipo di tiglittatura Tipo di tiglittatura Norma dilutansile di filettatura Tipo di fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	6H +0,05
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza 7HX Classe di tolleranza 7GC Classe di tolleranza 6H +0,10 Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D, Norma DIN 376 Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filetto Orma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Ino di utensile di filettatura Tipo di utensile di filettatura Masschi a macchina	Classe di tolleranza	6H +0,20
Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H +0,10 Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D₁ Norma DIN 376 Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto Norma filettatura Norma dell'imbocco Codolo Codolo cliIndrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina Tipo di utensile di filettatura M Maschi a macchina	Classe di tolleranza	ISO 3 6G
Classe di tolleranza GH +0,10 Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D, 40 mm Norma DIN 376 Passo della filettatura 9 Filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M50×1 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina Tipo di tiptatura di filettatura Maschi a macchina Maschi a macchina	Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Classe di tolleranza 6H +0,10 Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D₂ 40 mm Norma DIN 376 Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M50×1 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Codolo Codolo Codolo Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina Tipo di uttensile di filettatura Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7H
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza 6H +0,10  Quadro del codolo □ 32 mm Ø Preforo 49 mm  Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D, 40 mm  Norma DIN 376  Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm  Tipo di filettatura Misura del filetto Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto  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  Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7HX
Classe di tolleranza Quadro del codolo □ 32 mm  Ø Preforo 49 mm Numero di scanalature per i trucioli 4 Numero taglienti Z 4 Ø Codolo D, 40 mm Norma DIN 376 Passo della filettatura 1 mm Ø Filettatura 50 mm 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 Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7G
Quadro del codolo □       32 mm         Ø Preforo       49 mm         Numero di scanalature per i trucioli       4         Numero taglienti Z       4         Ø Codolo D,       40 mm         Norma       DIN 376         Passo della filettatura       1 mm         Ø Filettatura       50 mm         Tipo di filettatura       M         Misura del filetto       M50×1         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	7GX
Ø Preforo       49 mm         Numero di scanalature per i trucioli       4         Numero taglienti Z       4         Ø Codolo D₂       40 mm         Norma       DIN 376         Passo della filettatura       1 mm         Ø Filettatura       50 mm         Tipo di filettatura       M         Misura del filetto       M50×1         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 di scanalature per i trucioli  Numero taglienti Z  Ø Codolo D,  40 mm  Norma  DIN 376  Passo della filettatura  1 mm  Ø Filettatura  50 mm  Tipo di filettatura  M  Misura del filetto  Angolo di filetto  Angolo di filetto  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	Quadro del codolo □	32 mm
Numero taglienti Z  Ø Codolo D,  A40 mm  Norma  DIN 376  Passo della filettatura  1 mm  Ø Filettatura  50 mm  Tipo di filettatura  M  Misura del filetto  Angolo di filetto  Angolo di filetto  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	Ø Preforo	49 mm
Ø Codolo Ds40 mmNormaDIN 376Passo della filettatura1 mmØ Filettatura50 mmTipo di filettaturaMMisura del filettoM50×1Rivestimentonon 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 taglioMaschi a macchina	Numero di scanalature per i trucioli	4
NormaDIN 376Passo della filettatura1 mm∅ Filettatura50 mmTipo di filettaturaMMisura del filettoM50×1Rivestimentonon 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	Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura  Ø Filettatura  50 mm  Tipo di filettatura  M  Misura del filetto  Rivestimento  Angolo di filetto  Angolo di filetto  Norma filettatura  DIN 13  Forma dell'imbocco  Codolo  Codolo interno per LR  no  Utilizzo per tipo di foro  Tipo di utensile di filettatura  1 mm  50 mm  M  Comma  M  M  M  M  M  M  M  M  M  M  M  M  M	Ø Codolo D <sub>s</sub>	40 mm
Ø Filettatura50 mmTipo di filettaturaMMisura del filettoM50×1Rivestimentonon 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	Norma	DIN 376
Tipo di filettatura  Misura del filetto  Rivestimento  Angolo di filetto  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	Passo della filettatura	1 mm
Misura del filetto  Rivestimento  Angolo di filetto  Angolo di filetto  Norma filettatura  DIN 13  Forma dell'imbocco  C  Codolo  Codolo  Codolo cilindrico con h9  Passaggio interno per LR  no  Utilizzo per tipo di foro  Direzione di taglio  Maschi a macchina	Ø Filettatura	50 mm
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  Tipo di utensile di filettatura  non rivestito  60 grado  C  Company 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  Tipo di utensile di filettatura  60 grado  Codolo  Maschi a macchina	Misura del filetto	M50×1
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  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