

Maschi a macchina per fori ciechi, non rivestito, MF: M25X2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	130010 M25X2
GTIN	4062406012731
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: 2 mm Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D_s: 18 mm

Quadro del codolo □: 14,5 mm

Ø Preforo: 23 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	25 mm
Quadro del codolo □	14,5 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 7GG Classe di tolleranza 7GG Classe di tolleranza 7GGX Classe di tolleranza 7GGX Classe di tolleranza 6H +0,10 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 Rivestimento non rivestito Angolo di filetto 60 grado Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo Codolo interio o fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di taglio destro Tipo di utensile di filettatura Maschi a macchina 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 TGY 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 2 mm Profondità filettatura TIPO di scanplessiva L Tipo di filettatura Tipo di filettatura Tipo di filetto Tipo di jutensile di filettatura Tipo di filetto Tipo di jutensile di filettatura	Classe di tolleranza	6H +0,05
Classe di tolleranza ISO 3X 6GX Classe di tolleranza 7H Classe di tolleranza 7HX Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H+0,10 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D ₁ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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 Utilizzo per tipo di foro fino a 2×D in caso di foro cieco Direzione di tutensile di filettatura Tipo di utensile di filettatura 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 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	Classe di tolleranza	ISO 3 6G
Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7G Classe di tolleranza 7GX Classe di tolleranza 6H +0,10 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Classe di tolleranza 6H + 0,10 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 Rivestimento 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	7H
Classe di tolleranza Classe di tolleranza Classe di tolleranza 6H + 0,10 Numero taglienti Z 4 Passo della filettatura 2 mm Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 Rivestimento Angolo di filetto Angolo di filetto Codolo Cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Fino di uttensile di filettatura Maschi a macchina	Classe di tolleranza	7HX
Classe di tolleranza Numero taglienti Z Passo della filettatura Profondità filettatura Preforo Preforo Preforo Preforo Preforo Preforo Presonalature per i trucioli Occidolo Prestimento Angolo di filetto Norma filettatura Messaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Dina dell'imbocco Codolo di taglio Classe di tolleranza A d A d A d A d A d A d A d A	Classe di tolleranza	7G
Numero taglienti Z Passo della filettatura Passo della filettatura Profondità filettatura Profondità filettatura Eunghezza complessiva L Eunghezza complessiva com	Classe di tolleranza	7GX
Passo della filettatura Profondità filettatura 62,5 mm Lunghezza complessiva L 9 Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 9 Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filetto Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR DITION di sura per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Classe di tolleranza	6H +0,10
Profondità filettatura Lunghezza complessiva L Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli Ø Codolo D, 18 mm Tipo di filettatura Misura del filetto Angolo di filetto Angolo di filettatura Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco Codolo Codolo Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio Maschi a macchina	Numero taglienti Z	4
Lunghezza complessiva L 140 mm Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D₂ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	Passo della filettatura	2 mm
Ø Preforo 23 mm Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D₂ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	Profondità filettatura	62,5 mm
Norma DIN 376 Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D₂ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	140 mm
Materiale da taglio HSS E Numero di scanalature per i trucioli 4 Ø Codolo D _s 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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	Ø Preforo	23 mm
Numero di scanalature per i trucioli Ø Codolo D₅ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto Rivestimento 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 Maschi a macchina	Norma	DIN 376
Ø Codolo D₅ 18 mm Tipo di filettatura M Misura del filetto M25×2 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
Tipo di filettatura Misura del filetto Misura del filetto Rivestimento 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	Numero di scanalature per i trucioli	4
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 Codolo D _s	18 mm
Rivestimento Angolo di filetto 60 grado Norma filettatura DIN 13 Forma dell'imbocco C Codolo 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	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	M25×2
Norma filettatura 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	Rivestimento	non rivestito
Forma dell'imbocco Codolo Codolo cilindrico con h9 Passaggio interno per LR no Utilizzo per tipo di foro Direzione di taglio 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 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 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