

Garant**Maschio a macchina, TiCN, MF: 12X1,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132861 12X1,5
GTIN	4045197745736
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:****Esecuzione stabile.****Raccomandazioni:**

Negli **acciai molto duri e nei materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm in più rispetto al Ø del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella). Impiego solo con mandrino di compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø preforo: 10,5 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Codolo D _s	9 mm
Numero taglienti Z	5
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Filettatura	12 mm

Quadro del codolo □	7 mm
∅ Preforo	10,5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Norma	DIN 374
Profondità filettatura	18 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M12×1,5
Rivestimento	TiCN
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 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
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	2 m/min	H
Grafite	limitatamente adatta	15 m/min	N
Olio	idonea		