

**Garant**
**Maschio a macchina HSSE-PM Forma CS, TiN, MF: 12X1,25**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132835 12X1,25
GTIN	4045197073556
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Con imbocco corretto.**

(Forma CS) 2 – 3 spire – con imbocco corretto.

**Rivestimento TiN.**Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

 Ø Codolo D<sub>s</sub>: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø Preforo: 10,8 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Filettatura	12 mm
Ø Preforo	10,8 mm
Passo della filettatura	1,25 mm
Numero taglienti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm

Quadro del codolo □	7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 374
Profondità filettatura	36 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M12×1,25
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	CS
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori tradizionali
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	17 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	7 m/min	P
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo