

**Garant**
**Maschio a macchina in HMI, TiAlN, MF: 12X1,5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Esecuzione particolarmente stabile.** Per le massime prestazioni.

**Raccomandazioni:**

Negli **acciai molto duri e nei materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3mm** in più rispetto al  $\varnothing$  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: HMI

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

$\varnothing$  Codolo  $D_s$ : 12 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 9 mm

$\varnothing$  Preforo: 10,5 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
$\varnothing$ Preforo	10,5 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero taglienti Z	5

Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 371
Profondità filettatura	24 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M12×1,5
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	D
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 55 HRC	idoneo	3 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	2 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	1 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	1 m/min	H

TOOLOX 33	idoneo	5 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	3 m/min	H
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto	18 m/min	N
Olio	idoneo		