

**Garant****Maschio a macchina, esecuzione vaporizzata, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135150 M12
GTIN	4045197076168
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Con filetto guida a rastremazione conica** (3 – 4 denti pieni; rastremazione conica posteriore).  
**Speciali per la filettatura di fori ciechi in profondità** e per i trucioli che rimangono nelle scanalature del maschio a filettare.

**Vantaggi:**

Durante la corsa di ritorno del maschio, la rastremazione conica evita che i trucioli si possano incastrare con conseguente rotture delle punte dei denti.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø preforo: 10,2 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Preforo	10,2 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	12 mm
Passo della filettatura	1,75 mm

Norma	DIN 376
Ø Codolo $D_s$	9 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	36 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	esecuzione vaporizzata
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
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	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	9 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		