

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

Numero d'ordine	135300 M12
GTIN	4045197076403
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Elica destra robusta**, per asportazione ottimale dei trucioli.

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al  $\varnothing$  del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

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

$\varnothing$  codolo  $D_s$ : 9 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 7 mm

$\varnothing$  preforo: 10,2 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
$\varnothing$ Preforo	10,2 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Numero taglienti Z	4
Norma	DIN 376
$\varnothing$ 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	24 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 2xD 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	3 m/min	H
Olio	idoneo		

a umido max.

limitatamente adatto