

Garant**Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135375 M12
GTIN	4045197197962
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

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

Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate. Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitare l'accumulo.

Raccomandazioni:

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).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,75 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	12 mm
Ø preforo	10,2 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 PM
Profondità filettatura	36 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	TiN/vaporizzato
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 dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P

TOOLOX 33	idoneo	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	5 m/min	S
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		