

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma C, TiAlN, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135410 M12
GTIN	4045197446343
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN1835-B. Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. La guida avviene quindi attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Raccomandazioni:

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

Nota:

Per l'impiego su mandrini sincronizzati, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

\emptyset codolo D_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

\emptyset preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

\emptyset Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4

Passo della filettatura	1,75 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Numero taglienti Z	4
Norma	Norma interna
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	30 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	7 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatto	3 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		