

**Garant**
**Maschio a macchina in metallo duro, non rivestito, M: M12**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131140 M12
GTIN	4045197068811
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%). **Inserti in metallo duro.**
**Vantaggi:**
**Particolarmente stabili, ottima autoguida.**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

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**

Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Filettatura	12 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura	1,75 mm
Norma	DIN 376
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm

Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HM
Profondità filettatura	36 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	non rivestito
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destra
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	18 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	35 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	28 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	P
CuZn	limitatamente adatto	24 m/min	N

Grafite, GFRP, CFRP	idoneo	10 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		