

**Garant**
**Maschio a macchina, non rivestito, M: M12**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131950 M12
GTIN	4045197070944
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Esecuzione stabile.**
**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** 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 (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

 $\emptyset$  codolo  $D_s$ : 9 mm

 Quadro del codolo  $\square$ : 7 mm

 $\emptyset$  preforo: 10,2 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,75 mm
$\emptyset$ Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero taglienti Z	4
$\emptyset$ Preforo	10,2 mm
Norma	DIN 376
$\emptyset$ Codolo $D_s$	9 mm

Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E
Profondità filettatura	18 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 h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destra
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 < 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
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	3 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	limitatamente adatto	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	3 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		