

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

Numero d'ordine	132055 M12
GTIN	4045197648730
Classe articolo	11H

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

Negli **acciai molto duri e 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). Impiego solo con mandrino a compensazione, anche su macchine con maschiatura sincronizzata.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

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**

Ø Filettatura	12 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	10,2 mm
Numero taglienti Z	3
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	HSS E PM
Profondità filettatura	18 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	TiCN
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	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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	2 m/min	H
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto	15 m/min	N
Olio	idoneo		