

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

Numero d'ordine	132280 M12
GTIN	4045197446152
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con imbocco corretto e codolo a norma DIN 1835-B. Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

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

Ø codolo D_c: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,75 mm

Ø Preforo	10,2 mm
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	B
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 di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	40 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	37 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	35 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		