

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

Numero d'ordine	132450 M12
GTIN	4045197071699
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Robusto imbocco corretto. Guida posteriore con scanalature di lubrificazione, ma senza scanalature per trucioli.

Particolarmente adatti per **acciai di difficile lavorazione fino a 850 N/mm²**.

Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Vantaggi:

Particolarmente stabili, ottima autoguida e nessuna ripassatura nella corsa di ritorno.

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

Ø codolo D_s: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Filettatura	12 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Numero taglienti Z	3

Norma	DIN 376
Ø 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	24 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	16 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	19 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	19 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	4 m/min	S
Inconel	idoneo	2 m/min	S
CuZn	limitatamente adatto	16 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		