

Garant
Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM LR / Forma C, TiAlN, M: M12

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132565 M12
GTIN	4045197585417
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

Esecuzione stabile con codolo a norma DIN 1835-B. Speciale geometria per impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina.

Uno speciale rivestimento TiAlN permette durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale min. di olio 8%).

Particolarmente adatto anche per **ghisa bainitica (ADI)**.

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_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4

Numero taglienti Z	4
Ø preforo	10,2 mm
Ø Filettatura	12 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	C
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco e di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	bianco
Tipo di prodotto	Maschi a filettare