

Garant
**Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM
Forma C 6HX, TiN, M: M12**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139175 M12
GTIN	4045197509031
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Classe di tolleranza: ISO 2X/6HX.

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza**.

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

Valore indicativo del Ø preforo: 11,2 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,75 mm
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø Codolo D _s	9 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm

Valore indicativo del Ø preforo	11,2 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	36 mm
Misura del filetto	M12
Rivestimento	TiN
Tipo di filettatura	M
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2174
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 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	27 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		

a umido max.

idoneo