

**Garant**
**Maschio a macchina HSS-E-PM, TiN/vaporizzato, MF: 12X1**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 136290 12X1   |
| GTIN            | 4045197883551 |
| Classe articolo | 11H           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

**Con speciale rivestimento TiN e superfici di spoglia superiori vaporizzate.**

Per evacuare i trucioli in modo controllato ed evitarne l'accumulo.

**Particolarmente indicato per materiali difficili.**

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al  $\varnothing$  del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

$\varnothing$  codolo  $D_s$ : 9 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 7 mm

$\varnothing$  preforo: 11 mm

**Descrizione tecnica**

|                                      |          |
|--------------------------------------|----------|
| $\varnothing$ codolo $D_s$           | 9 mm     |
| Classe di tolleranza                 | ISO 2 6H |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3        |
| Numero taglienti Z                   | 3        |
| $\varnothing$ preforo                | 11 mm    |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □             | 7 mm                                    |
| Lunghezza complessiva L         | 100 mm                                  |
| Ø Filettatura                   | 12 mm                                   |
| Norma                           | DIN 374                                 |
| Passo della filettatura         | 1 mm                                    |
| Materiale da taglio             | HSS E PM                                |
| Profondità filettatura          | 36 mm                                   |
| Tipo di filettatura             | MF                                      |
| Misura del filetto              | M12×1                                   |
| Rivestimento                    | TiN/vaporizzato                         |
| Angolo di filetto               | 60 grado                                |
| Norma filettatura               | DIN 13                                  |
| Forma dell'imbocco              | C                                       |
| Angolo dell'elica               | 40 grado                                |
| Codolo                          | Codolo cilindrico con h9                |
| Passaggio interno per LR        | no                                      |
| Utilizzo per tipo di foro       | fino a 3×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 < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 27 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 23 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 23 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 13 m/min       | P          |

|                                  |        |          |   |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo | 10 m/min | P |
| TOOLOX 33                        | idoneo | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo | 5 m/min  | S |
| Olio                             | idoneo |          |   |
| a umido max.                     | idoneo |          |   |