

**Garant****Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Passaggio interno per LR, TiAlN, MF: 12X1,25****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132955 12X1,25
GTIN	4045197705075
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%).  
**Con adduzione interna lubrorefrigerante** per aumentare la vita utensile.

**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: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 10,8 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	12 mm
Ø preforo	10,8 mm
Numero taglienti Z	4

Passo della filettatura	1,25 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	Norma interna
Profondità filettatura	36 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M12×1,25
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	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare