

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M10****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132180 M10 |
| GTIN | 4062406080792 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio a filettare specificamente progettato per l'uso su acciai inossidabili e resistenti agli acidi nonché su acciai tipo Duplex.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura**
- **Rivestimento multistrato in TiAlN di ultimissima generazione**
- **Geometria parametrizzata delle scanalature per l'evacuazione dei trucioli al fine di garantire una formazione del truciolo e una resistenza alla torsione ottimali**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø Preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Passo della filettatura | 1,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Quadro del codolo □ | 8 mm |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|---------------------------------|---|
| Ø Filettatura | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Preforo | 8,5 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Tipo di filettatura | M |
| Profondità filettatura | 30 mm |
| Misura del filetto | M10 |
| Rivestimento | TiAlN |
| 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 3×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 | blu |
| Serie | Master Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 28 m/min | N |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 23 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 23 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 9 m/min | M |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |