

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap extralunga HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 12X1,25****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 137162 12X1,25 |
| GTIN | 4062406209063 |
| Classe articolo | 11I |

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio a filettare universale GARANT Master Tap progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura.**
- **Coefficienti di attrito ridotti grazie al rivestimento ad alte prestazioni di ultima generazione.**
- **Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.**

Con codolo extralungo.

Vantaggi:

Particolarmente adatti per la filettatura in punti di difficile accesso.

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------------|
| Ø Codolo D _s | 9 mm |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Preforo | 10,8 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Profondità filettatura | 30 mm |
| Lunghezza complessiva L | 200 mm |
| Misura del filetto | M12×1,25 |
| Norma | Norma interna |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |

| | |
|---------------------------------|---|
| Tipo di filettatura | MF |
| Ø Filettatura | 12 mm |
| Passo della filettatura | 1,25 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Quadro del codolo □ | 7 mm |
| Rivestimento | AlTiX |
| 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 2,5×D in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | verde |
| Serie | Master Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|---------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 24 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 28 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 16 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 24 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 24 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |

| | | | |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 6 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 16 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 16 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |