

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

Numero d'ordine	132907 12X1,25
GTIN	4062406208554
Classe articolo	111

**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 Preforo	10,8 mm
Misura del filetto	M12×1,25
Ø Filettatura	12 mm
Lunghezza complessiva L	200 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Norma	Norma interna
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	MF

Passo della filettatura	1,25 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	36 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Rivestimento	AlTiX
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	verde
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		