

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

Numero d'ordine	132193 M10
GTIN	4062406209339
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**

Classe di tolleranza ISO 3X/6GX. Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

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

Profondità filettatura	30 mm
Misura del filetto	M10
Tipo di filettatura	M

Quadro del codolo □	8 mm
Numero taglienti Z	3
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Ø Codolo D _s	10 mm
Norma	DIN 371
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	8,5 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Ø Filettatura	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
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	destra
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		