

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B 6HX, TiCN, MF: 10X1,25****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 132855 10X1,25 |
| GTIN | 4062406236588 |
| Classe articolo | 11I |

Descrizione**Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per l'utilizzo su **acciai con un'elevata resistenza alla trazione** e per **materiali difficilmente truciolabili**. **Robusto imbocco corretto** per garantire la stabilità dei processi con elevato carico di taglio.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per taglienti molto stabili.**
- **Arrotondamento del tagliente ottimizzato.**
- **Rivestimento TiCN per la massima protezione contro l'usura.**

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al \varnothing del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------|------------|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Tipo di filettatura | MF |
| \varnothing Codolo D_s | 7 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Quadro del codolo \square | 5,5 mm |
| Norma | DIN 374 |
| Passo della filettatura | 1,25 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Profondità filettatura | 30 mm |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Preforo | 8,8 mm |
| Ø Filettatura | 10 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Rivestimento | TiCN |
| 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 3xD in caso di foro di passaggio |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | rosso |
| Serie | Master Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | P |
| Acciaio < 50 HRC | limitatamente adatto | | |
| TOOLOX 33 | idoneo | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | limitatamente adatto | | |

| | |
|------------------------------|----------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto |
| Olio | idoneo |
| a umido max. | idoneo |