

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 12X0,75****Dati di ordinazione**

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 137160 12X0,75 |
| GTIN            | 4062406265670  |
| 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.**

**Descrizione tecnica**

|                                      |          |
|--------------------------------------|----------|
| Numero taglienti Z                   | 3        |
| Ø Filettatura                        | 12 mm    |
| Profondità filettatura               | 30 mm    |
| Lunghezza complessiva L              | 100 mm   |
| Misura del filetto                   | M12x0,75 |
| Ø Preforo                            | 11,25 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3        |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM |
| Norma                                | DIN 374  |
| Quadro del codolo □                  | 7 mm     |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 9 mm     |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Classe di tolleranza            | ISO 2X 6HX                              |
| Tipo di filettatura             | MF                                      |
| Passo della filettatura         | 0,75 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 <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo   | 30 m/min       | N          |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo   | 35 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo   | 20 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 30 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 25 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 12 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 8 m/min        | P          |

|                              |        |          |   |
|------------------------------|--------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | idoneo | 8 m/min  | M |
| GG(G)                        | idoneo | 20 m/min | K |
| CuZn                         | idoneo | 20 m/min | N |
| Uni                          | idoneo |          |   |
| Olio                         | idoneo |          |   |
| a umido max.                 | idoneo |          |   |