

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM extralungo Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132738 M10
GTIN	4062406719050
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio universale progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **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.**

Tutte le dimensioni con codolo a norma DIN 376 (= \varnothing **codolo rastremato**). Pertanto adatto a profondità d'impiego maggiori.

Vantaggi:

Particolarmente adatti per la filettatura in punti di difficile accesso.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 200 mm

\varnothing Codolo D_s : 7 mm

Quadro del codolo \square : 5,5 mm

\varnothing Preforo: 8,5 mm

Descrizione tecnica

Tipo di filettatura	M
Passo della filettatura	1,5 mm

Profondità filettatura	30 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D _s	7 mm
Misura del filetto	M10
Ø Filettatura	10 mm
Norma	Norma interna
Lunghezza complessiva L	200 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	8,5 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
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 _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		