

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6H+0,1, ALTiX, M: M10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132735 M10
GTIN	4062406718992
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:****Classe di tolleranza: ISO2/6H + 0,1****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.**

Uso:

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

Raccomandazioni:Consigliamo di praticare il preforo con \varnothing più grande intorno al sovrametallo di tolleranza.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H + 0,1

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

 \varnothing Codolo D_s : 10 mmQuadro del codolo \square : 8 mm \varnothing Preforo: 8,5 mm**Descrizione tecnica**

Quadro del codolo \square	8 mm
-----------------------------	------

Classe di tolleranza	ISO 2 6H + 0,1
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	M
Ø Filettatura	10 mm
Profondità filettatura	30 mm
Ø Codolo D _s	10 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Misura del filetto	M10
Ø Preforo	8,5 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Norma	DIN 371
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	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 ²	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		