

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6H+0,1, AlTiX, M: M12****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132735 M12    |
| GTIN            | 4062406719005 |
| 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 376

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

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

 $\varnothing$  Codolo  $D_s$ : 9 mmQuadro del codolo  $\square$ : 7 mm $\varnothing$  Preforo: 10,2 mm**Descrizione tecnica**

|                    |   |
|--------------------|---|
| Numero taglienti Z | 3 |
|--------------------|---|

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Ø Filettatura                        | 12 mm                                   |
| Ø Preforo                            | 10,2 mm                                 |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM                                |
| Passo della filettatura              | 1,75 mm                                 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Lunghezza complessiva L              | 110 mm                                  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 9 mm                                    |
| Classe di tolleranza                 | ISO 2 6H + 0,1                          |
| Tipo di filettatura                  | M                                       |
| Norma                                | DIN 376                                 |
| Profondità filettatura               | 36 mm                                   |
| Quadro del codolo □                  | 7 mm                                    |
| Misura del filetto                   | M12                                     |
| 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 <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 |          |   |