

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma C 6H+0,1, AlTiX, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136164 M16
GTIN	4062406718947
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.**

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

Uso:

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione da 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: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

\varnothing Codolo D_s : 12 mm

Quadro del codolo \square : 9 mm

\varnothing Preforo: 14 mm

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	40 mm
------------------------	-------

Ø Preforo	14 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Filettatura	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Misura del filetto	M16
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 376
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 2 6H + 0,1
Lunghezza complessiva L	110 mm
Passo della filettatura	2 mm
Quadro del codolo □	9 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_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		