

# Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 10X1



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137161 10X1
GTIN	4069515006910
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.

Classe di tolleranza ISO 3X/6GX. Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

### **Descrizione tecnica**

Profondità filettatura	25 mm	
Misura del filetto	M10×1	
Ø Filettatura	10 mm	
Materiale da taglio	HSS E PM	
Lunghezza complessiva L	90 mm	
Tipo di filettatura	MF	
Passo della filettatura	1 mm	
Ø Preforo	9 mm	
Numero taglienti Z	3	
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7 mm	

Normativa	DIN 374	
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX	
Quadro del codolo □	5,5 mm	
Numero di scanalature per i trucioli	3	
Rivestimento	AlTiX	
Angolo di filetto	60 grado	
Norma filettatura	DIN 13	
Forma dell'imbocco	С	
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	<b>V</b> <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	30 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	35 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm²	idonea	30 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	30 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	25 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	12 m/min	Р

Acciaio < 1400 N/mm²	idonea	8 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	8 m/min	М
GG(G)	idonea	20 m/min	K
CuZn	idonea	20 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		