

Garant**Maschio a macchina GARANT Vap Tap HSS-E Forma E, esecuzione vaporizzata, M: M10****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135815 M10 |
| GTIN | 4069515002486 |
| Classe articolo | 13V |

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio a filettare universale GARANT Vap Tap. Sicurezza dei processi, utilizzabile con un'ampia gamma di materiali. **Lunghezza ottimizzata del collo e della scanalatura** per un'evacuazione dei trucioli migliore con filettature **profonde**. **Materiale da taglio HSS-E** ad alte prestazioni con un maggiore **contenuto di vanadio** per una migliore **resistenza all'usura**. **Superficie vaporizzata**: i riporti saldati a freddo vengono evitati. **Forma E** (imbocco a 1,5 – 2 spire).

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Materiale da taglio | HSS E |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M10 |
| Profondità filettatura | 30 mm |
| Ø Filettatura | 10 mm |
| Ø Preforo | 8,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| Passo della filettatura | 1,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Classe di tolleranza | ISO 2 6H |
| Numero taglienti Z | 3 |

Scheda tecnica

| | |
|---------------------------------|---|
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Quadro del codolo □ | 8 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Rivestimento | esecuzione vaporizzata |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | E |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a $3 \times D$ in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destra |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | verde |
| Serie | Vap Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------|------------|
| Alluminio, plastiche | idonea | 18 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 13 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 18 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 15 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 15 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 6 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatta | 15 m/min | N |

Scheda tecnica

| | |
|--------------|--------|
| Uni | idonea |
| Olio | idonea |
| a umido max. | idonea |