



Maschio a macchina GARANT Vap Tap HSS-E, es. vaporizzata, MF: 10X1



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132885 10X1
GTIN	4069515002066
Classe articolo	13V

Descrizione

Esecuzione:

Sicurezza dei processi, utilizzabile in 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.

Nota:

con 4 taglienti.

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	7 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Ø Filettatura	10 mm
Numero taglienti Z	4
Quadro del codolo □	5,5 mm
Ø Preforo	9 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M10×1
Numero di scanalature per i trucioli	4
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Profondità filettatura	30 mm

Scheda tecnica

Passo della filettatura	1 mm
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 374
Rivestimento	es. vaporizzata
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 3xD in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	senza
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
Uni	idonea		

Scheda tecnica

Olio	idonea
a umido max.	idonea