

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6HX Filettatura sinistra, AlTiX, MF-LH: 10X1,25****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133015 10X1,25
GTIN	4045197901460
Classe articolo	11I

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.**

Tipo di filettatura: MF-LH

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 8,8 mm

Descrizione tecnica

Norma	DIN 374
Misura del filetto	M10×1,25 LH
Passo della filettatura	1,25 mm
Tipo di filettatura	MF-LH
Numero di scanalature per i trucioli	3

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	30 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Ø Preforo	8,8 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo D _s	7 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
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	sinistro
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		