

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6GX, AlTiX, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132724 M12
GTIN	4045197900548
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio universale progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma del materiale 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.

Uso:

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post 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 3X 6GX

Passo della filettatura: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

\varnothing Codolo D_s : 9 mm

Quadro del codolo \square : 7 mm

\varnothing Preforo: 10,2 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	12 mm
Profondità filettatura	36 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Passo della filettatura	1,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Codolo D _s	9 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Norma	DIN 376
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	110 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M12
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	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		