

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma E 6HX, AlTiX, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136152 M16
GTIN	4045197900289
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio universale 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.**

Forma E (imbocco a 1,5-2 spire).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 14 mm

Descrizione tecnica

Ø Codolo D _s	12 mm
Passo della filettatura	2 mm
Ø Preforo	14 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm

Profondità filettatura	40 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Norma	DIN 376
Quadro del codolo □	9 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M16
Rivestimento	AlTiX
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 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	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	22 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	25 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	15 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	8 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	6 m/min	M
GG(G)	idoneo	15 m/min	K
CuZn	idoneo	15 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		