

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap, filettatura sinistra HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M20****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136190 M20
GTIN	4045197900678
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.**

Tipo di filettatura: M-LH

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2,5 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D_s: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø Preforo: 17,5 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	20 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	140 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4

Ø Codolo D _s	16 mm
Ø Preforo	17,5 mm
Numero taglienti Z	4
Profondità filettatura	50 mm
Passo della filettatura	2,5 mm
Norma	DIN 376
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Quadro del codolo □	12 mm
Tipo di filettatura	M-LH
Misura del filetto	M20 LH
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
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	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		