

**3006 RINGTAP**



**Filettatura metrica ISO passo grosso (DIN 13)**  
**Imbocco corretto per fori passanti gambo rinforzato e passante**

**Caratteristiche:** imbocco corretto per una migliore evacuazione del truciolo anche di tipo lungo tipico dei materiali tenaci.  
**Utilizzo:** per fori passanti su materiali tenaci e in particolare acciai inossidabili.

**Vantaggio:** la correzione dell'imbocco facilita l'evacuazione del truciolo nella direzione di avanzamento del maschio liberando le scanalature e abbassando lo sforzo di taglio. La superficie vaporizzata facilita lo scorrimento del truciolo evitando gli incollamenti.

*Il maschio per uso specifico di più comune utilizzo.*

Con l'imbocco corretto i trucioli sono evacuati nella direzione di taglio.

ENG Machine taps Metric coarse ISO threads. Spiral pointed for through holes



Utilizzo su	Acciaio	Inox	Ghisa	Titanio e leghe	Nichel e leghe	Rame (C.U) ottone, bronzo	Alluminio magnesio e leghe	Materie plastiche
Resistenza Rm (MPa)	400-1110	500-1150	100-200	500-1250	700-1100	200-1300	170-450	17-140
Categoria WSG	A1 A2 A3 A4 A5 A6	I1 I2 I3 I4	G1 G2	T1 T2 T3	N1 N2 N3	Cu1 Cu2 Cu3 Cu4	Al1 Al2 Al3 Al4	P1 P2 P3
Codici ISO	P P P P P P	M M M M M M	K K K K K K	T T T T T T	S S S S S S	R R R R R R	N N N N N N	W W W W W W
Lubrificazione	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6	1 2 3 4 5 6
Vc	15-20 15-20 12-18 10-18 8-10	7-10 5-8 4-6 3-5 10-15 8-2				8-12	20-25 15-20 10-15 10-20 30	

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato. \* Velocità in mm/min - giri (rpm) = Vc x 1000 / (d x 3,14)

M	3006	In stock	mm	mm	mm	mm	h8 mm	h12 mm
3	•	•	2,5	0,5	58	9	3,5	2,7
4	•	•	3,3	0,7	63	12	4,5	3,4
5	•	•	4,2	0,8	70	13	6	4,9
6	•	•	5	1	80	15	6	4,9
8	•	•	6,8	1,25	90	18	8	6,2
10	•	•	8,5	1,5	100	20	10	8
12	•	•	10,2	1,75	110	23	9	7
14	•	•	12	2	110	25	11	9
16	•	•	14	2	110	25	12	9
18	•	•	15,5	2,5	125	30	14	11
20	•	•	17,5	2,5	140	30	18	12
22	•	•	19,5	2,5	140	30	18	14,5
24	•	•	21	3	160	38	18	14,5
27	•	•	24	3	160	30	20	19
30	•	•	26,5	3,5	180	40	22	18