

## MASCHI A MACCHINA



### 6075C



#### Filettatura metrica ISO passo grosso (DIN 13)

#### Punta - maschio

**Caratteristiche:** utensile composto da una punta con affilatura "split point" (DIN 1412 C) e da un maschio con elica destra per evacuare il truciolo nella direzione opposta a quella di taglio.

**Utilizzo:** per forare e filettare fori passanti a passo metrico grosso in un'unica operazione su materiali che non comportano particolari difficoltà di lavorazione.

**Vantaggio:** velocizza notevolmente la creazione di fori filettati facendo seguire alla foratura del foro stesso la sua filettatura.

Punta-maschio che può essere utilizzata anche con trapani portatili o pneumatici.

Le punte - maschio estraggono il truciolo nella direzione opposta a quella di taglio.

ENG Twist drill-taps. Metric coarse ISO threads



Utilizzo su	Acciaio				Inox				GHsa	Titanio e leghe			Nichel e leghe			Rame (Cu) ottone, bronzo		Alluminio magnesio e leghe				Materiali plastici					
Resistenza Rm (MPa)	11350				11350				11350	11350			11350			11350		11350				11350					
Categorie WSG	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20	A21	A22	A23	A24	A25	A26	
Codici ISO	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P
Lubrificazione	MQL																										
VC	10-12				10-12				10-12	10-12			10-12			10-12		10-12				10-12					

IN METRO • UTILIZZO ASSOLUTO IN MM • UTILIZZO CONSIGLIATO • VELOCITÀ IN METRI • GPM (GPM) • VC X 1000 / (G X 3,14)

	6075C							
M	In clock	mm	mm	mm	mm	mm	HS mm	H12 mm
3	•	0,5	55	11	15	2,5	3	2,4
4	•	0,7	53	14	18	3,3	4	3
5	•	0,8	71	18	20	4,2	5	3,8
6	•	1	80	22	22	5	6	4,9
8	•	1,25	95	25	25	5,8	8	5,2
10	•	1,5	100	31	30	8,5	10	8
12	•	1,75	115	35	32	10,2	12	9