

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap per inserti filettati in filo HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M6****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133560 EG-M6
GTIN	4062406208295
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

Maschio a filettare secondo **DIN 40435 (simile a DIN 371 / DIN 376)**.

**Maschio a filettare universale GARANT Master Tap** 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.**

**Uso:**

Per la produzione della sede filettata EG in base alla filettatura metrica ISO **DIN 8140 per inserti filettati in filo STI** (Screw Threat Insert).

**Nota:**

**Attenersi al Ø del preforo** (vedi tabella)!

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 40435

Classe di tolleranza: 6HX mod.

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 8 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 6,2 mm

Ø Preforo: 6,3 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	6 mm
---------------	------

Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Misura del filetto	M6
Profondità filettatura	18 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Passo della filettatura	1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Quadro del codolo □	6,2 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	6,3 mm
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 40435
Classe di tolleranza	6HX mod.
Rivestimento	AlTiX
Tipo di filettatura	EG-M
Angolo di filetto	60 grado
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		