

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132726 M4
GTIN	4062406278540
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio universale progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma del materiale 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.**

Tutte le dimensioni: codolo a norma DIN 376 (= Ø codolo rastremato), pertanto adatto all'impiego in grandi profondità.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø Codolo D_s: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 3,3 mm

Descrizione tecnica

Misura del filetto	M4
Quadro del codolo □	2,1 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Preforo	3,3 mm

Ø Filettatura	4 mm
Profondità filettatura	12 mm
Passo della filettatura	0,7 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Codolo D _s	2,8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 376
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
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 _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		