

**Garant**
**Maschio a macchina GARANT Master Tap Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132726 M6
GTIN	4062406278564
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: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Quadro del codolo □: 3,4 mm

Ø Preforo: 5 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	6 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4,5 mm
Tipo di filettatura	M

Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	5 mm
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	80 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Misura del filetto	M6
Passo della filettatura	1 mm
Norma	DIN 376
Profondità filettatura	18 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
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 <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		