

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

Numero d'ordine	132738 M4
GTIN	4062406710958
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

**Maschio universale** progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **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** con codolo a norma DIN 376 (=  $\varnothing$  **codolo rastremato**). Pertanto adatto a profondità d'impiego maggiori.

**Vantaggi:**

Particolarmente adatti per la filettatura in punti di difficile accesso.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: Norma interna

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

$\varnothing$  Codolo  $D_s$ : 2,8 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 2,1 mm

$\varnothing$  Preforo: 3,3 mm

**Descrizione tecnica**

Quadro del codolo $\square$	2,1 mm
$\varnothing$ Filettatura	4 mm

Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,8 mm
Ø Preforo	3,3 mm
Misura del filetto	M4
Passo della filettatura	0,7 mm
Tipo di filettatura	M
Profondità filettatura	12 mm
Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Lunghezza complessiva L	125 mm
Norma	Norma interna
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	24 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	28 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	16 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	M
GG(G)	idoneo	16 m/min	K
CuZn	idoneo	16 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		