

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6H+0,1, AlTiX, M: M5****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132735 M5 |
| GTIN | 4062406718961 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:****Classe di tolleranza: ISO2/6H + 0,1****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.**

Uso:

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

Raccomandazioni:Consigliamo di praticare il preforo con \varnothing più grande intorno al sovrametallo di tolleranza.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H + 0,1

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

 \varnothing Codolo D_s : 6 mmQuadro del codolo \square : 4,9 mm \varnothing Preforo: 4,2 mm**Descrizione tecnica**

| | |
|--------------------|----|
| Misura del filetto | M5 |
|--------------------|----|

| | |
|--------------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 4,9 mm |
| ∅ Filettatura | 5 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Passo della filettatura | 0,8 mm |
| Lunghezza complessiva L | 70 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2 6H + 0,1 |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Numero taglienti Z | 3 |
| ∅ Preforo | 4,2 mm |
| ∅ Codolo D _s | 6 mm |
| Profondità filettatura | 15 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| 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 | | |