

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma C 7GX, AlTiX, M: M5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136162 M5
GTIN	4062406715441
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.**

**Classe di tolleranza: 7GX**

**Uso:**

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione da 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: 7GX

Passo della filettatura: 0,8 mm

Lunghezza complessiva L: 70 mm

$\varnothing$  Codolo  $D_s$ : 6 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  Preforo: 4,2 mm

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 371
$\varnothing$ Filettatura	5 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Misura del filetto	M5
Materiale da taglio	HSS E PM
Passo della filettatura	0,8 mm
Numero taglienti Z	3
Classe di tolleranza	7GX
Profondità filettatura	12,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Quadro del codolo □	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Preforo	4,2 mm
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
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		