

Garant

Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM extralungo Forma C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	136168 M6
GTIN	4062406719074
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.**

Con codolo extralungo.

Tutte le dimensioni con codolo a norma DIN 376 (= Ø **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: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø Codolo D_s : 4,5 mm

Quadro del codolo \square : 3,4 mm

Ø Preforo: 5 mm

Descrizione tecnica

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Lunghezza complessiva L	160 mm

Ø Codolo D _s	4,5 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
Ø Preforo	5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	15 mm
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	M
Ø Filettatura	6 mm
Passo della filettatura	1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	Norma interna
Misura del filetto	M6
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
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 _c	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 ²	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		