

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma C 6H+0,1, AlTiX, M: M4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136164 M4
GTIN	4062406718886
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: ISO 2/6H+0,1

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: ISO 2 6H + 0,1

Passo della filettatura: 0,7 mm

Lunghezza complessiva L: 63 mm

\varnothing Codolo D_s : 4,5 mm

Quadro del codolo \square : 3,4 mm

\varnothing Preforo: 3,3 mm

Descrizione tecnica

Misura del filetto	M4
Tipo di filettatura	M

Ø Filettatura	4 mm
Classe di tolleranza	ISO 2 6H + 0,1
Ø Preforo	3,3 mm
Ø Codolo D _s	4,5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	63 mm
Profondità filettatura	10 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Quadro del codolo □	3,4 mm
Norma	DIN 371
Passo della filettatura	0,7 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 _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		