

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu extralungo, DLC, M: M5****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 134265 M5 |
| GTIN | 4067263830467 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:**

Con codolo extralungo.

Maschio a filettare High-Performance, sviluppato appositamente per **leghe di metalli non ferrosi e alluminio**. **Passo delle spire dinamico** delle scanalature per trucioli utile per garantire **un'evacuazione del truciolo ottimale e la sicurezza dei processi**.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per un'elevata stabilità dei taglienti.**
- **Rivestimento DLC extra liscio per offrire resistenza all'usura evitando al contempo riporti saldati a freddo.**
- **Passo delle spire dinamico delle scanalature per trucioli.**
- **Breve forma dell'imbocco E.**

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|------------|
| Quadro del codolo □ | 4,9 mm |
| Ø Preforo | 4,2 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Tipo di filettatura | M |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 160 mm |
| Passo della filettatura | 0,8 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |

| | |
|----------------------------------|---|
| Profondità filettatura | 15 mm |
| Norma | Norma interna |
| Ø Filettatura | 5 mm |
| Rivestimento | DLC |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | E |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3xD in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Colore collarino | giallo |
| Serie | Master Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio | idonea | 35 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 32 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idonea | 20 m/min | N |
| PMMA acrilico | limitatamente adatta | 20 m/min | N |
| PA 66 | limitatamente adatta | 18 m/min | N |
| PEEK | idonea | 18 m/min | N |
| Cu | idonea | 18 m/min | N |

| | | | |
|--------------|--------|----------|---|
| CuZn | idonea | 25 m/min | N |
| Olio | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | idonea | | |