

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 5X0,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132906 5X0,5
GTIN	4067263108443
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

**Maschio a filettare universale GARANT Master Tap** progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **Materiale da taglio 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 ISO3X/6GX.** Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Norma	DIN 374
Lunghezza complessiva L	70 mm
Quadro del codolo □	2,7 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	15 mm
Misura del filetto	M5×0,5
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	MF

Ø Preforo	4,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Passo della filettatura	0,5 mm
Ø Filettatura	5 mm
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 3xD 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 <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		