

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6GX, AlTiX, M: M8****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 132724 M8 |
| GTIN | 4045197900524 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio universale progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma del materiale 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: ISO 3X/6GX

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

Uso:

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post 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 3X 6GX

Passo della filettatura: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

\varnothing Codolo D_s : 8 mm

Quadro del codolo \square : 6,2 mm

\varnothing Preforo: 6,8 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---|
| Norma | DIN 371 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| Profondità filettatura | 24 mm |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Quadro del codolo □ | 6,2 mm |
| Ø Filettatura | 8 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 3X 6GX |
| Ø Preforo | 6,8 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Passo della filettatura | 1,25 mm |
| Lunghezza complessiva L | 90 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M8 |
| 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 3×D 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_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 | | |