

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM LR / Forma B 6HX, TiAlN, M: M6****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132190 M6
GTIN	4062406080853
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

Maschio a filettare specificamente progettato per l'uso su acciai inossidabili e resistenti agli acidi nonché su acciai tipo Duplex.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura**
- **Rivestimento multistrato in TiAlN di ultimissima generazione**
- **Geometria parametrizzata delle scanalature per l'evacuazione dei trucioli al fine di garantire una formazione del truciolo e una resistenza alla torsione ottimali**

Con passaggio interno di lubrorefrigerante.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 5 mm

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Filettatura	6 mm
Ø Preforo	5 mm
Passo della filettatura	1 mm

Numero taglienti Z	3
Quadro del codolo □	4,9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	18 mm
Tipo di filettatura	M
Norma	DIN 371
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
∅ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Misura del filetto	M6
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	sì
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	blu
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		