

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma E 6HX, TiAlN, M: M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135736 M3
GTIN	4062406081560
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

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

**L'elica a 45°** delle scanalature favorisce la formazione del truciolo, in particolare negli acciai duttili austenitici al CrNi.

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

Forma E (imbocco: 1,5 - 2 spire).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø Preforo: 2,5 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Quadro del codolo □	2,7 mm
Passo della filettatura	0,5 mm

Numero di scanalature per i trucioli	3
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	7,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Ø Preforo	2,5 mm
Tipo di filettatura	M
Lunghezza complessiva L	56 mm
Ø Filettatura	3 mm
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 371
Misura del filetto	M3
Rivestimento	TiAlN
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 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		