

**Garant**
**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M10**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135737 M10
GTIN	4062406209841
Classe articolo	111

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per l'**utilizzo sicuro su acciai inossidabili e resistenti agli acidi** nonché su **acciai Duplex**. La **spiralizzazione a 45°** delle scanalature per i trucioli 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 per trucioli parametrizzata per una formazione del truciolo e una resistenza alla torsione ottimali**

**Classe di tolleranza ISO 3X/6GX.** Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø Preforo: 8,5 mm

**Descrizione tecnica**

Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	8 mm

Profondità filettatura	25 mm
Norma	DIN 371
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	100 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	8,5 mm
Misura del filetto	M10
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Filettatura	10 mm
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destra
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		