

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma B 6GX, TiAlN, M: M20****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132193 M20
GTIN	4062406209377
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

Maschio a filettare specificamente progettato per **l'utilizzo 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**

**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 376

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 2,5 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø Preforo: 17,5 mm

**Descrizione tecnica**

Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Numero taglienti Z	3
Lunghezza complessiva L	140 mm

Tipo di filettatura	M
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	12 mm
Profondità filettatura	60 mm
Passo della filettatura	2,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 376
Misura del filetto	M20
Ø Preforo	17,5 mm
Ø Filettatura	20 mm
Rivestimento	TiAlN
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	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		