

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma B 6GX, TiAlN, M: M12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132193 M12
GTIN	4062406209346
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**

**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: 1,75 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø Preforo: 10,2 mm

**Descrizione tecnica**

Norma	DIN 376
Numero di scanalature per i trucioli	3
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX

Passo della filettatura	1,75 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Tipo di filettatura	M
Ø Filettatura	12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Numero taglienti Z	3
Profondità filettatura	36 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Ø Preforo	10,2 mm
Misura del filetto	M12
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		