

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

Numero d'ordine	135739 M12
GTIN	4062406209957
Classe articolo	11I

**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**

**Con codolo extralungo.** Codolo a norma DIN 376.

**Vantaggi:**

Particolarmente adatti per la filettatura in punti di difficile accesso.

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,75 mm
Profondità filettatura	30 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Ø Filettatura	12 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	220 mm
Norma	Norma interna
Quadro del codolo □	7 mm

Numero di scanalature per i trucioli	4
Misura del filetto	M12
Tipo di filettatura	M
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Ø Preforo	10,2 mm
Numero taglienti Z	4
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	20 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	16 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	16 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		