

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

Numero d'ordine	135737 M3
GTIN	4062406209797
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: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø Codolo D_s: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø Preforo: 2,5 mm

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	7,5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	2,5 mm

Ø Filettatura	3 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Quadro del codolo □	2,7 mm
Misura del filetto	M3
Passo della filettatura	0,5 mm
Norma	DIN 371
Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D _s	3,5 mm
Tipo di filettatura	M
Lunghezza complessiva L	56 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 _c	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		