

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B 6HX, TiCN, MF: 5X0,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132855 5X0,5
GTIN	4062406236526
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per l'utilizzo su **acciai con un'elevata resistenza alla trazione** e per **materiali difficilmente truciolabili**. **Robusto imbocco corretto** per garantire la stabilità dei processi con elevato carico di taglio.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per taglienti molto stabili.**
- **Arrotondamento del tagliente ottimizzato.**
- **Rivestimento TiCN per la massima protezione contro l'usura.**

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al  $\varnothing$  del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	0,5 mm
Numero taglienti Z	3
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	70 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	15 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Tipo di filettatura	MF

Quadro del codolo □	2,7 mm
Norma	DIN 374
Ø Preforo	4,5 mm
Ø Filettatura	5 mm
Rivestimento	TiCN
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	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatto		
TOOLOX 33	idoneo	15 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto
Olio	idoneo
a umido max.	idoneo