

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M24****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135371 M24
GTIN	4062406236885
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

Maschio a filettare specificamente progettato per l'utilizzo su **acciai con un'elevata resistenza alla trazione** e per **materiali difficilmente truciolabili**. Esecuzione stabile con **filetto guida ottimizzato per evitare l'accumulo di trucioli**.

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

**Raccomandazioni:**

Nei **materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di optare per un diametro del preforo maggiore a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

**Nota:**

Nei **materiali TOOLOX e HARDOX**: non superare la profondità di filettatura massima  $2 \times D!$

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 3 mm

Lunghezza complessiva L: 160 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 18 mm

Quadro del codolo □: 14,5 mm

Ø Preforo: 21 mm

**Descrizione tecnica**

Numero di scanalature per i trucioli	4
--------------------------------------	---

Profondità filettatura	60 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Numero taglienti Z	4
Norma	DIN 376
Tipo di filettatura	M
Ø Preforo	21 mm
Passo della filettatura	3 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Quadro del codolo □	14,5 mm
Ø Filettatura	24 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Misura del filetto	M24
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 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	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
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		