

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

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135374 M3     |
| GTIN            | 4062406236991 |
| Classe articolo | 11I           |

**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.**

**Classe di tolleranza: ISO 3X/6GX.**

**Uso:**

Per pezzi trattati con uno strato galvanico protettivo oppure soggetti a deformazione post tempra.

**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  $2 \times D!$

**Descrizione tecnica**

|                         |            |
|-------------------------|------------|
| Ø Codolo D <sub>s</sub> | 3,5 mm     |
| Classe di tolleranza    | ISO 3X 6GX |
| Numero taglienti Z      | 3          |
| Norma                   | DIN 371    |
| Ø Filettatura           | 3 mm       |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Passo della filettatura              | 0,5 mm                                  |
| Misura del filetto                   | M3                                      |
| Profondità filettatura               | 7,5 mm                                  |
| Ø Preforo                            | 2,5 mm                                  |
| Lunghezza complessiva L              | 56 mm                                   |
| Tipo di filettatura                  | M                                       |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Quadro del codolo □                  | 2,7 mm                                  |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM                                |
| 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 2xD in caso di foro cieco        |
| 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               |          |   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto |          |   |
| Olio                             | idoneo               |          |   |
| a umido max.                     | idoneo               |          |   |