

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B 6HX, TiCN, M: M16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131940 M16
GTIN	4062406236229
Classe articolo	111

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

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 2 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 14 mm

**Descrizione tecnica**

Misura del filetto	M16
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Tipo di filettatura	M

Lunghezza complessiva L	110 mm
Norma	DIN 376
Ø Preforo	14 mm
Profondità filettatura	48 mm
Ø Filettatura	16 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	2 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3
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		
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		