

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M4****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 135371 M4 |
| GTIN | 4062406236793 |
| 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 $2 \times D!$

Descrizione tecnica

| | |
|--|------------|
| Quadro del codolo <input type="checkbox"/> | 3,4 mm |
| Ø Preforo | 3,3 mm |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Misura del filetto | M4 |
| Ø Codolo D_s | 4,5 mm |
| Ø Filettatura | 4 mm |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Passo della filettatura | 0,7 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Tipo di filettatura | M |
| Norma | DIN 371 |
| Profondità filettatura | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 63 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| 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 |
| Colore collarino | rosso |
| Serie | Master Tap |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | P |
| Acciaio < 50 HRC | limitatamente adatto | | |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|----------|---|
| TOOLOX 33 | idoneo | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idoneo | | |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | | |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |