

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B 6GX, TiCN, M: M6****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	131946 M6
GTIN	4062406236281
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.**

**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).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 5 mm

**Descrizione tecnica**

Tipo di filettatura	M
Profondità filettatura	18 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Numero di scanalature per i trucioli	3
Quadro del codolo □	4,9 mm
Misura del filetto	M6
Passo della filettatura	1 mm
Ø Preforo	5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Norma	DIN 371
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Filettatura	6 mm
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	destra
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

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
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		