

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

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 131946 M16    |
| GTIN            | 4062406236335 |
| 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 376

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

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**

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Ø Preforo                            | 14 mm                                   |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM                                |
| Profondità filettatura               | 48 mm                                   |
| Misura del filetto                   | M16                                     |
| Numero taglienti Z                   | 3                                       |
| Classe di tolleranza                 | ISO 3X 6GX                              |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Passo della filettatura              | 2 mm                                    |
| Quadro del codolo □                  | 9 mm                                    |
| Lunghezza complessiva L              | 110 mm                                  |
| Norma                                | DIN 376                                 |
| Tipo di filettatura                  | M                                       |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 12 mm                                   |
| Ø Filettatura                        | 16 mm                                   |
| 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               |                      |                   |