

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

Numero d'ordine	135371 M16
GTIN	4062406236861
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 $2 \times D!$

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_s : 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 14 mm

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E PM
---------------------	----------

Numero taglienti Z	3
Misura del filetto	M16
Lunghezza complessiva L	110 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Norma	DIN 376
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	40 mm
Ø Filettatura	16 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Passo della filettatura	2 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Preforo	14 mm
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
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		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	limitatamente adatto		
INOX > 900 N/mm ²	idoneo		
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		