

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

Numero d'ordine	135374 M6
GTIN	4062406237028
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.**

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).

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 371

Classe di tolleranza: ISO 3X 6GX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D_s : 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

Ø Preforo: 5 mm

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 371
Ø Filettatura	6 mm
Profondità filettatura	15 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Quadro del codolo □	4,9 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Tipo di filettatura	M
Ø Preforo	5 mm
Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1 mm
Misura del filetto	M6
Lunghezza complessiva L	80 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 2xD 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		