

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6GX, TiAlN, M: M8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135374 M8
GTIN	4062406237035
Classe articolo	11I

**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  $2 \times D!$

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	M
Norma	DIN 371
Profondità filettatura	20 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm

Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	6,8 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Classe di tolleranza	ISO 3X 6GX
Lunghezza complessiva L	90 mm
Passo della filettatura	1,25 mm
Ø Filettatura	8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Misura del filetto	M8
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
Colore collarino	rosso
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
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	12 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatto		
TOOLOX 33	idoneo	15 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		