

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, MF: 10X1****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 136350 10X1   |
| GTIN            | 4062406237318 |
| 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**. 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: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 9 mm

**Descrizione tecnica**

|                         |       |
|-------------------------|-------|
| Lunghezza complessiva L | 90 mm |
|-------------------------|-------|

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Numero taglienti Z                   | 3                                       |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM                                |
| Classe di tolleranza                 | ISO 2X 6HX                              |
| Quadro del codolo □                  | 5,5 mm                                  |
| Tipo di filettatura                  | MF                                      |
| Ø Preforo                            | 9 mm                                    |
| Ø Filettatura                        | 10 mm                                   |
| Misura del filetto                   | M10×1                                   |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Norma                                | DIN 374                                 |
| Profondità filettatura               | 25 mm                                   |
| Passo della filettatura              | 1 mm                                    |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 7 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×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 <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               |          |   |
| 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               |          |   |