

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, MF: 26X1,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	136350 26X1,5
GTIN	4062406237424
Classe articolo	11I

**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** si raccomanda di optare per un  $\varnothing$  del preforo maggiore a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

**Nota:**

Per **materiali TOOLOX**: non superare la profondità di filettatura massima di  $2 \times D!$

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	140 mm
Quadro del codolo □	14,5 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	18 mm
Profondità filettatura	65 mm
$\varnothing$ Preforo	24,5 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
$\varnothing$ Filettatura	26 mm

Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero taglienti Z	4
Tipo di filettatura	MF
Norma	DIN 374
Misura del filetto	M26×1,5
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
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		
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		