

## Garant

### Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma E 6HX, AlTiX, M: M14



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	136152 M14
GTIN	4045197900272
Classe articolo	111

#### Descrizione

##### Esecuzione:

**Maschio universale** progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura.**
- **Coefficienti di attrito ridotti grazie al rivestimento ad alte prestazioni di ultima generazione.**
- **Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.**

**Forma E** (imbocco a 1,5-2 spire).

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<sub>s</sub>: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 12 mm

#### Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	110 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	11 mm
Numero taglienti Z	3
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Filettatura	14 mm
Profondità filettatura	35 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Quadro del codolo □	9 mm
Ø Preforo	12 mm
Norma	DIN 376
Passo della filettatura	2 mm
Tipo di filettatura	M
Misura del filetto	M14
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	E
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
Colore collarino	verde
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	22 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	25 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	15 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	M
GG(G)	idoneo	15 m/min	K
CuZn	idoneo	15 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		