

**Garant**
**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,5**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132875 12X1,5
GTIN	4062406081027
Classe articolo	111

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**GARANT Master Tap INOX:**

maschio a filettare progettato specificamente per l'**utilizzo su acciai inossidabili e resistenti agli acidi** nonché su **acciai Duplex**.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura**
- **Rivestimento multistrato in TiAlN di ultimissima generazione**
- **Geometria parametrizzata delle scanalature per l'evacuazione dei trucioli al fine di garantire una formazione del truciolo e una resistenza alla torsione ottimali**

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 9 mm

Quadro del codolo □: 7 mm

Ø Preforo: 10,5 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	9 mm
Tipo di filettatura	MF
Ø Filettatura	12 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4

Profondità filettatura	36 mm
Quadro del codolo □	7 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	10,5 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Passo della filettatura	1,5 mm
Norma	DIN 374
Misura del filetto	M12×1,5
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	blu
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		