

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 30X1,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132875 30X1,5
GTIN	4062406081102
Classe articolo	111

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

maschio a filettare progettato specificamente per l'uso 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: 150 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 22 mm

Quadro del codolo □: 18 mm

Ø Preforo: 28,5 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	5
Ø Preforo	28,5 mm
Tipo di filettatura	MF
Passo della filettatura	1,5 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX

Lunghezza complessiva L	150 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	22 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Filettatura	30 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Profondità filettatura	90 mm
Norma	DIN 374
Quadro del codolo □	18 mm
Misura del filetto	M30×1,5
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		