

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 8X1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132875 8X1
GTIN	4062406080976
Classe articolo	11I

**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 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

 $\varnothing$  Codolo D<sub>s</sub>: 6 mm

Quadro del codolo □: 4,9 mm

 $\varnothing$  Preforo: 7 mm**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Preforo	7 mm
Numero taglienti Z	3
Profondità filettatura	24 mm
$\varnothing$ Filettatura	8 mm
$\varnothing$ Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Quadro del codolo □	4,9 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Tipo di filettatura	MF
Passo della filettatura	1 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 374
Misura del filetto	M8x1
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 3xD 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		