

Garant

Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma E 6HX, TiAlN, M: M2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	135736 M2
GTIN	4062406081201
Classe articolo	11I

Descrizione

Esecuzione:

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

L'elica a 45° delle scanalature favorisce la formazione del truciolo, in particolare negli acciai duttili austenitici al CrNi.

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

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

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,4 mm

Lunghezza complessiva L: 45 mm

Ø Codolo D_s: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 1,6 mm

Descrizione tecnica

Ø Preforo	1,6 mm
Profondità filettatura	5 mm
Ø Filettatura	2 mm

Quadro del codolo □	2,1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
∅ Codolo D _s	2,8 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Numero taglienti Z	3
Norma	DIN 371
Tipo di filettatura	M
Passo della filettatura	0,4 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Misura del filetto	M2
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	45 grado
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 _c	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		