

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M2,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	135732 M2,5
GTIN	4062406075262
Classe articolo	111

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**

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,45 mm

Lunghezza complessiva L: 50 mm

Ø Codolo D_s : 2,8 mm

Quadro del codolo \square : 2,1 mm

Ø Preforo: 2,05 mm

Descrizione tecnica

Norma	DIN 371
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	2,5 mm

Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	2,05 mm
Tipo di filettatura	M
Lunghezza complessiva L	50 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Profondità filettatura	6,25 mm
Quadro del codolo □	2,1 mm
Ø Codolo D _s	2,8 mm
Passo della filettatura	0,45 mm
Misura del filetto	M2,5
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	45 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	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		