

**Garant**
**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 14X1,5**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 137053 14X1,5 |
| GTIN            | 4062406081775 |
| Classe articolo | 111           |

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

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: 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>: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 12,5 mm

**Descrizione tecnica**

|                     |          |
|---------------------|----------|
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Norma               | DIN 374  |
| Ø Preforo           | 12,5 mm  |
| Ø Filettatura       | 14 mm    |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Numero di scanalature per i trucioli | 4                                       |
| Quadro del codolo □                  | 9 mm                                    |
| Profondità filettatura               | 35 mm                                   |
| Lunghezza complessiva L              | 100 mm                                  |
| Numero taglienti Z                   | 4                                       |
| Tipo di filettatura                  | MF                                      |
| Passo della filettatura              | 1,5 mm                                  |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 11 mm                                   |
| Classe di tolleranza                 | ISO 2X 6HX                              |
| Misura del filetto                   | M14×1,5                                 |
| 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 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               |          |   |