

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1,25****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137053 10X1,25
GTIN	4062406081737
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: 1,25 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 8,8 mm

Descrizione tecnica

Quadro del codolo □	5,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 374
Ø Preforo	8,8 mm

Materiale da taglio	HSS E PM
Passo della filettatura	1,25 mm
Tipo di filettatura	MF
Profondità filettatura	25 mm
Ø Codolo D _s	7 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Filettatura	10 mm
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Numero taglienti Z	3
Misura del filetto	M10x1,25
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 _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		