

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 2-64****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133406 2-64
GTIN	4062406208080
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

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

**Uso:**

**Per filettatura americana a passo fine UNF ASME – B1.1.**

Tipo di filettatura: UNF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Filetti per pollice: 64

Ø Filettatura: 2,18 mm

Lunghezza complessiva L: 45 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 1,85 mm

**Descrizione tecnica**

Filetti per pollice	64
Lunghezza complessiva L	45 mm
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	0,399 mm

Tipo di filettatura	UNF
Ø Preforo	1,85 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,8 mm
Ø Filettatura	2,18 mm
Norma	DIN 371
Profondità filettatura	6,54 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Misura del filetto	2-64 UNF
Quadro del codolo □	2,1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2BX
Forma dell'imbocco	B
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
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 adatta	23 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	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		