

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/8-9****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133356 7/8-9
GTIN	4062406209629
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 grosso UNC ASME – B1.1.**

Tipo di filettatura: UNC

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Filetti per pollice: 9

Ø Filettatura: 22,23 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 18 mm

Quadro del codolo □: 14,5 mm

Ø Preforo: 19,5 mm

**Descrizione tecnica**

Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3
Passo della filettatura	2,822 mm

Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Ø Preforo	19,5 mm
Lunghezza complessiva L	140 mm
Misura del filetto	7/8-9 UNC
Ø Filettatura	22,23 mm
Norma	DIN 376
Numero di scanalature per i trucioli	3
Filetti per pollice	9
Profondità filettatura	66,69 mm
Tipo di filettatura	UNC
Quadro del codolo □	14,5 mm
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		