

# Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAIN, UNF: 5-44



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133406 5-44
GTIN	4062406209650
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 TiAIN 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: 44 Ø Filettatura: 3,17 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Quadro del codolo □: 2,7 mm

Ø Preforo: 2,7 mm

### **Descrizione tecnica**

Ø Filettatura	3,17 mm
Quadro del codolo □	2,7 mm
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3,5 mm

Numero di scanalature per i trucioli	3		
Lunghezza complessiva L	56 mm		
Norma	DIN 371		
Passo della filettatura	0,577 mm		
Filetti per pollice	44		
Profondità filettatura	9,51 mm		
Ø Preforo	2,7 mm		
Materiale da taglio	HSS E PM		
Misura del filetto	5-44 UNF		
Tipo di filettatura	UNF		
Serie	Master Tap		
Rivestimento	TiAlN		
Angolo di filetto	60 grado		
Classe di tolleranza	2BX		
Forma dell'imbocco	В		
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		
oo di utensile di filettatura Maschi a macchina per i lavori dinamici			
Colore collarino	blu		
Tipo di prodotto	Maschi a filettare		

# **Dati utente**

	Idoneità	$\mathbf{V}_{c}$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm²	limitatamente adatta	23 m/min	Р

Acciaio < 900 N/mm²	limitatamente adatta	23 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	12 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	Μ
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		