

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/8-11****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137857 5/8-11
GTIN	4062406210113
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per **l'utilizzo sicuro su acciai inossidabili e resistenti agli acidi** nonché su **materiali 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: 11

Ø Filettatura: 15,88 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 13,5 mm

**Descrizione tecnica**

Quadro del codolo □	9 mm
Ø Filettatura	15,88 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Tipo di filettatura	UNC

Misura del filetto	5/8-11 UNC
Passo della filettatura	2,309 mm
Profondità filettatura	39,7 mm
Norma	DIN 376
Ø Preforo	13,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Numero taglienti Z	4
Filetti per pollice	11
Materiale da taglio	HSS E PM
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2BX
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 2,5×D in caso di foro cieco
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 adatta	28 m/min	N

Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	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		