

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 6-40****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	138007 6-40
GTIN	4062406210175
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:****GARANT Master Tap INOX:**

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

L'elica a 45° delle scanalature per i trucioli 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 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: 40

Ø Filettatura: 3,51 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

Ø Codolo D_s: 4 mm

Quadro del codolo □: 3 mm

Ø Preforo: 2,95 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	0,635 mm
Filetti per pollice	40

Ø Preforo	2,95 mm
Norma	DIN 371
Numero taglienti Z	3
Ø Filettatura	3,51 mm
Tipo di filettatura	UNF
Lunghezza complessiva L	56 mm
Profondità filettatura	27,78 mm
Quadro del codolo □	3 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Misura del filetto	6-40 UNF
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D _s	4 mm
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 _c	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatta	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatta	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		