

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	138007 3/4-16
GTIN	4062406210274
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 374

Filetti per pollice: 16

Ø Filettatura: 19,05 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 14 mm

Quadro del codolo □: 11 mm

Ø Preforo: 17,5 mm

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	110 mm
Filetti per pollice	16

Quadro del codolo □	11 mm
∅ Filettatura	19,05 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Passo della filettatura	1,587 mm
Profondità filettatura	47,63 mm
Norma	DIN 374
∅ Preforo	17,5 mm
Misura del filetto	3/4-16 UNF
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero taglienti Z	4
Tipo di filettatura	UNF
∅ Codolo D <sub>s</sub>	14 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 <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		