



Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAIN, UNC: 2-56



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137857 2-56
GTIN	4062406208110
Classe articolo	111

Descrizione

Esecuzione:

Potente maschio a filettare specificamente progettato per **l'utilizzo sicuro su acciai inossidabili e resistenti agli acidi** nonché su **materiali Duplex**. La spiralizzazione a 45° delle scanalature per trucioli ne favorisce la formazione, soprattutto negli acciai austenitici duttili al CrNi.

- **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 grosso UNC ASME – B1.1.

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Filetti per pollice	56
Tipo di filettatura	UNC
Lunghezza complessiva L	45 mm
Profondità filettatura	5,45 mm
Ø Codolo D _s	2,8 mm
Ø Filettatura	2,18 mm
Misura del filetto	2-56 UNC
Quadro del codolo □	2,1 mm

Scheda tecnica

Numero taglienti Z	3
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 371
Passo della filettatura	0,454 mm
Ø Preforo	1,85 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 2,5xD 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 adatta	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	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

Scheda tecnica

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo