

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133327 G1/8
GTIN	4062406081119
Classe articolo	111

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

maschio a filettare specificamente progettato per l'**utilizzo 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 TiAlN di ultimissima generazione.**
- **Geometria delle scanalature parametrizzata per una formazione del truciolo e una resistenza alla torsione ottimali.**

**Vantaggi:**

**Particolarmente stabili, ottima autoguida e nessuna ripassatura** nella corsa di ritorno.

**Uso:**

**Per filettatura GAS Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 28

Ø Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 8,8 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Preforo	8,8 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	29,19 mm

Numero taglienti Z	3
Quadro del codolo □	5,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7 mm
Ø Filettatura	9,73 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Filetti per pollice	28
Misura del filetto	G 1/8
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Forma dell'imbocco	B
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
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 adatto	23 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	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		