

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133327 G3/8
GTIN	4062406081133
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: 19

Ø Filettatura: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 15,25 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	16,66 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm

Numero di scanalature per i trucioli	4
Profondità filettatura	49,98 mm
Ø Preforo	15,25 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Numero taglienti Z	4
Quadro del codolo □	9 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Filetti per pollice	19
Misura del filetto	G3/8
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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	23 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	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		