

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/4****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 133327 G3/4 |
| GTIN | 4062406081164 |
| Classe articolo | 111 |

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

maschio a filettare specificamente progettato per l'uso 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: 14

Ø Filettatura: 26,44 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D_s: 20 mm

Quadro del codolo □: 16 mm

Ø Preforo: 24,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-------------------------|----------|
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Codolo D _s | 20 mm |
| Quadro del codolo □ | 16 mm |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Numero taglienti Z | 5 |
| Ø Filettatura | 26,44 mm |
| Lunghezza complessiva L | 140 mm |
| Profondità filettatura | 79,32 mm |
| Ø Preforo | 24,5 mm |
| Numero di scanalature per i trucioli | 5 |
| Passo della filettatura | 1,814 mm |
| Filetti per pollice | 14 |
| Misura del filetto | G3/4 |
| 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 | | |