Garant

Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSSE-PM Forma C, TiAlN, G: G1

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137750 G1
GTIN	4062406081904
Classe articolo	11I

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 GAS Whitworth cilindrica DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).
Materiale da taglio: HSS E PM
Filetti per pollice: 11
∅ Filettatura: 33,25 mm
Lunghezza complessiva L: 160 mm
∅ Codolo D_s: 25 mm
Quadro del codolo □: 20 mm
∅ Preforo: 30,75 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	6
Passo della filettatura	2,309 mm
∅ Filettatura	33,25 mm

Quadro del codolo ☐	20 mm
∅ Preforo	30,75 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Filetti per pollice	11
Profondità filettatura	83,125 mm
∅ Codolo D_s	25 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero di scanalature per i trucioli	6
Misura del filetto	G1
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
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	destra
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/mm²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		