

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137752 G1/4
GTIN	4062406210304
Classe articolo	111

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**

Forma E (imbocco a 1,5-2 spire).

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: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 11,8 mm

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	100 mm
-------------------------	--------

Ø Filettatura	13,16 mm
Filetti per pollice	19
Ø Preforo	11,8 mm
Numero taglienti Z	4
Numero di scanalature per i trucioli	4
Profondità filettatura	32,9 mm
Ø Codolo D _s	11 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Passo della filettatura	1,337 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Misura del filetto	G1/4
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Forma dell'imbocco	E
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/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		