

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM extralungo Forma C, AlTiX, G: G3/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137807 G3/4
GTIN	4062406209162
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

**Maschio universale** progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **In HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura.**
- **Coefficienti di attrito ridotti grazie al rivestimento ad alte prestazioni di ultima generazione.**
- **Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.**

Con codolo extralungo.

**Vantaggi:**

Particolarmente adatti per la filettatura in punti di difficile accesso.

**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: 280 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 20 mm

Quadro del codolo □: 16 mm

Ø Preforo: 24,5 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Filetti per pollice	14

Ø Filettatura	26,44 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	16 mm
Lunghezza complessiva L	280 mm
Ø Preforo	24,5 mm
Misura del filetto	G3/4
Profondità filettatura	66,1 mm
Numero taglienti Z	2
Numero di scanalature per i trucioli	2
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 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	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	24 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	28 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	16 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	M
GG(G)	idoneo	16 m/min	K
CuZn	idoneo	16 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		