

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 1-12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133410 1-12
GTIN	4062406208738
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

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

- **Materiale da taglio 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.**

**Uso:**

**Per filettatura americana a passo fine UNF ASME – B1.1.**

Tipo di filettatura: UNF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Filetti per pollice: 12

Ø Filettatura: 25,4 mm

Lunghezza complessiva L: 140 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 18 mm

Quadro del codolo □: 14,5 mm

Ø Preforo: 23,25 mm

**Descrizione tecnica**

Misura del filetto	1-12 UNF
Lunghezza complessiva L	140 mm
Numero taglienti Z	4

Filetti per pollice	12
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 374
Ø Preforo	23,25 mm
Tipo di filettatura	UNF
Profondità filettatura	76,2 mm
Ø Filettatura	25,4 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	18 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Quadro del codolo □	14,5 mm
Passo della filettatura	2,117 mm
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2BX
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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	30 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	35 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	20 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	M
GG(G)	idoneo	20 m/min	K
CuZn	idoneo	20 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		