

Garant
Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G3/4

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137752 G3/4
GTIN	4062406210342
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: 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

Quadro del codolo □	16 mm
---------------------	-------

Numero taglienti Z	5
Filetti per pollice	14
Ø Codolo D _s	20 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Lunghezza complessiva L	140 mm
Ø Preforo	24,5 mm
Ø Filettatura	26,44 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero di scanalature per i trucioli	5
Profondità filettatura	66,1 mm
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	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		