

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

Numero d'ordine	133333 G3/4
GTIN	4062406208653
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.**

Con codolo ultralungo

Vantaggi:

Particolarmente adatto 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_s: 20 mm

Quadro del codolo □: 16 mm

Ø Preforo: 24,5 mm

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	2
Numero di scanalature per i trucioli	2
Ø Filettatura	26,44 mm

Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	16 mm
Ø Preforo	24,5 mm
Misura del filetto	G3/4
Passo della filettatura	1,814 mm
Lunghezza complessiva L	280 mm
Filetti per pollice	14
Ø Codolo D _s	20 mm
Profondità filettatura	79,32 mm
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
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 _c	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 ²	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	10 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	6 m/min	M
GG(G)	idoneo	16 m/min	K
CuZn	idoneo	20 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		