

**Garant**
**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, ALTiX, UNF: 3-56**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133410 3-56
GTIN	4062406208684
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 371

Filetti per pollice: 56

Ø Filettatura: 2,51 mm

Lunghezza complessiva L: 50 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 2,15 mm

**Descrizione tecnica**

Tipo di filettatura	UNF
Filetti per pollice	56
Quadro del codolo □	2,1 mm
Profondità filettatura	7,53 mm

Ø Preforo	2,15 mm
Norma	DIN 371
Passo della filettatura	0,454 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Misura del filetto	3-56 UNF
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Filettatura	2,51 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Codolo D <sub>s</sub>	2,8 mm
Numero taglienti Z	3
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		