

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G3/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137752 G3/8
GTIN	4062406210311
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: 19

Ø Filettatura: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 15,25 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	4
--------------------	---

Quadro del codolo □	9 mm
Filetti per pollice	19
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	15,25 mm
Profondità filettatura	41,65 mm
Ø Filettatura	16,66 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Misura del filetto	G3/8
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 <sub>c</sub>	Codice ISO
--	----------	----------------	------------

Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	28 m/min	N
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		