

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

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 138010 3-56   |
| GTIN            | 4062406209223 |
| 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**

|                         |          |
|-------------------------|----------|
| Numero taglienti Z      | 3        |
| Tipo di filettatura     | UNF      |
| Profondità filettatura  | 6,275 mm |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm    |

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| Quadro del codolo □                  | 2,1 mm                                  |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3                                       |
| Misura del filetto                   | 3-56 UNF                                |
| Passo della filettatura              | 0,454 mm                                |
| Norma                                | DIN 371                                 |
| Materiale da taglio                  | HSS E PM                                |
| Filetti per pollice                  | 56                                      |
| Ø Preforo                            | 2,15 mm                                 |
| Ø Filettatura                        | 2,51 mm                                 |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>              | 2,8 mm                                  |
| Serie                                | Master Tap                              |
| Rivestimento                         | AlTiX                                   |
| Angolo di filetto                    | 60 grado                                |
| Classe di tolleranza                 | 2BX                                     |
| Forma dell'imbocco                   | C                                       |
| Angolo dell'elica                    | 40 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                  | 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 |          |   |