

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM Forma C, TiAlN, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137425 G1/4
GTIN	4062406237448
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per l'utilizzo su **acciai con un'elevata resistenza alla trazione** e per **materiali difficilmente truciolabili**. Esecuzione stabile con **filetto guida ottimizzato per evitare l'accumulo di trucioli**.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per taglienti molto stabili.**
- **Arrotondamento del tagliente ottimizzato.**
- **Rivestimento TiAlN per la massima protezione contro l'usura.**

Uso:

Per filettatura gas Whitworth cilindrica DIN-ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** si raccomanda di optare per un \varnothing del preforo maggiore a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Nota:

Per i **materiali TOOLOX**: non superare la profondità di filettatura massima di $2 \times D!$

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	32,9 mm
Misura del filetto	G1/4
Filetti per pollice	19
Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	9 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm

Passo della filettatura	1,337 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	11,8 mm
Ø Filettatura	13,16 mm
Ø Codolo D _s	11 mm
Numero taglienti Z	3
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
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×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatto		

TOOLOX 33	idoneo	15 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo		
INOX > 900 N/mm ²	idoneo		
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		