

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B, TiCN, G: G1****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133312 G1
GTIN	4062406236755
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

Potente maschio a filettare specificamente progettato per l'utilizzo su **acciai con un'elevata resistenza alla trazione** e per **materiali difficilmente truciolabili. Robusto imbocco corretto**, per la stabilità dei processi con elevato carico di taglio.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per taglienti molto stabili.**
- **Arrotondamento del tagliente ottimizzato.**
- **Rivestimento TiCN 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 forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al  $\varnothing$  del preforo, a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedere tabella).

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Preforo	30,75 mm
$\varnothing$ Filettatura	33,25 mm
Quadro del codolo $\square$	20 mm
Profondità filettatura	99,75 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	25 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Misura del filetto	G1

Numero di scanalature per i trucioli	4
Filetti per pollice	11
Passo della filettatura	2,309 mm
Numero taglienti Z	4
Materiale da taglio	HSS E PM
Serie	Master Tap
Rivestimento	TiCN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
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	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	limitatamente adatto		
TOOLOX 33	idoneo	15 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto
Olio	idoneo
a umido max.	idoneo