

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

Numero d'ordine	137425 G1
GTIN	4062406237493
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**. 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**

$\varnothing$ Filettatura	33,25 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	25 mm
Quadro del codolo $\square$	20 mm
Profondità filettatura	83,125 mm
Passo della filettatura	2,309 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm

Ø Preforo	30,75 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	4
Misura del filetto	G1
Filetti per pollice	11
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 2xD 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 <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		