

**Garant****Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM LR, TiAlN, G: G1/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

**GARANT Master Form Steel:**

Maschi a rullare ad alte prestazioni di ultimissima generazione, sviluppati appositamente per l'impiego su acciai.

- **Geometria poligonale ottimizzata per una coppia ridotta.**
- **Rivestimento HIPIMS a più strati per un'elevata resistenza all'usura.**
- **Substrato HSS-E-PM per la massima sicurezza dei processi.**

**Con adduzione del lubrorefrigerante interna**, in senso laterale dalle scanalature. **Consente il massimo della durata** nella lavorazione di fori ciechi e passanti.

**Uso:**

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

Passo della filettatura: 0,907 mm

Filetti per pollice: 28

Ø Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

**Descrizione tecnica**

Valore indicativo del Ø preforo	9,25 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm

Misura del filetto	G1/8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
Numero taglienti Z	6
Filetti per pollice	28
Numero di scanalature per i trucioli	6
Quadro del codolo □	5,5 mm
Profondità filettatura	29,19 mm
Ø Filettatura	9,73 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Classe di tolleranza	ISO 228 X
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

### Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	38 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	29 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	25 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		