

**Garant**
**Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/2**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139415 G1/2
GTIN	4062406384029
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.**

**Uso:**

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

Passo della filettatura: 1,814 mm

Filetti per pollice: 14

Ø Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

**Descrizione tecnica**

Quadro del codolo □	12 mm
Ø Filettatura	20,96 mm
Numero di scanalature per i trucioli	8
Filetti per pollice	14

Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Profondità filettatura	62,88 mm
Misura del filetto	G1/2
Passo della filettatura	1,814 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Numero taglienti Z	8
Valore indicativo del Ø preforo	20,05 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	no
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	38 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	27 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	7 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	22 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		