

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma E, AlTiX, G: G1/2****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 137808 G1/2 |
| GTIN | 4062406719128 |
| Classe articolo | 111 |

Descrizione**Esecuzione:****Forma E** (imbocco a 1,5 - 2 spire).**Maschio a filettare universale GARANT Master Tap** progettato per l'utilizzo su un'ampia gamma di materiali con un'elevata sicurezza dei processi.

- **Materiale da taglio in HSS-E-PM per la massima resistenza all'usura.**
- **Coefficienti di attrito ridotti grazie al rivestimento ad alte prestazioni di ultima generazione.**
- **Geometria speciale per un'ottima evacuazione dei trucioli.**

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

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 14

Ø Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D_s: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø Preforo: 19 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Misura del filetto | G1/2 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 4 |
| Profondità filettatura | 52,4 mm |
| Passo della filettatura | 1,814 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 12 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Ø Codolo D _s | 16 mm |
| Ø Preforo | 19 mm |
| Lunghezza complessiva L | 125 mm |
| Ø Filettatura | 20,96 mm |
| Filetti per pollice | 14 |
| Serie | Master Tap |
| Rivestimento | AlTiX |
| Tipo di filettatura | G |
| Angolo di filetto | 55 grado |
| Norma | DIN 5156 |
| Forma dell'imbocco | E |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 2,5×D in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destro |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|------------------------------|----------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 30 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 35 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------------|--------|----------|---|
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 20 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 25 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 20 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 20 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |