

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma E, AlTiX, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137808 G1/4
GTIN	4062406719104
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: 19

Ø Filettatura: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 11,8 mm

Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo D _s	11 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Passo della filettatura	1,337 mm
Filetti per pollice	19

Profondità filettatura	32,9 mm
Numero taglienti Z	3
Quadro del codolo □	9 mm
Misura del filetto	G1/4
Ø Filettatura	13,16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	11,8 mm
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		