

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu, DLC, G: G1/4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137310 G1/4
GTIN	4067263830634
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

**Maschio a filettare High-Performance**, sviluppato appositamente per **leghe di metalli non ferrosi e alluminio**. **Passo delle spire dinamico** delle scanalature per trucioli utile per garantire un'**evacuazione del truciolo ottimale** e la **sicurezza dei processi**.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per un'elevata stabilità dei taglienti.**
- **Rivestimento DLC extra liscio per offrire resistenza all'usura evitando al contempo riporti saldati a freddo.**
- **Passo delle spire dinamico delle scanalature per trucioli.**
- **Breve forma dell'imbocco E.**

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

Profondità filettatura	32,9 mm
Misura del filetto	G 1/4
Quadro del codolo <input type="checkbox"/>	9 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Filettatura	13,16 mm
Numero taglienti Z	3
Filetti per pollice	19
Lunghezza complessiva L	100 mm
Passo della filettatura	1,337 mm

Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Codolo D <sub>s</sub>	11 mm
Ø Preforo	11,8 mm
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Serie	Master Tap
Rivestimento	DLC
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Classe di tolleranza	ISO 228
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	45 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
Tolleranza codolo	h9
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio	idonea	35 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	32 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	20 m/min	N
PMMA acrilico	limitatamente adatta	20 m/min	N
PA 66	limitatamente adatta	18 m/min	N

PEEK	idonea	18 m/min	N
Cu	idonea	18 m/min	N
CuZn	idonea	25 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		