

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSSE-PM, AlTiX, NPT: 1/8-27****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	138105 1/8-27
GTIN	4045197899910
Classe articolo	111

**Descrizione****Esecuzione:**

**Maschio a filettare universale** 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 **conica (NPT)**, a norma **ANSI B1.20.1**, per filettatura a tenuta. Per il preforo rispettare la profondità minima indicata (vedi tabella).

**Raccomandazioni:****Ø Preforo A:**

preforare in modo cilindrico **senza usare un alesatore.**

**Ø Preforo B:**

preforare in modo cilindrico e quindi **alesare a 1:16 (vedere n. art. 162650)**. Fatto questo, mediante tampone di riscontro con  $D_{max}$ . (vedi tabella) è possibile controllare il diametro del foro conico sul lato planare. La preparazione del preforo secondo la **variante B** offre l'opzione di processo più sicura per la filettatura.

Filetti per pollice: 27

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo A: 8,5 mm

Ø Preforo B: 8,25 mm

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	4
Lunghezza complessiva L	90 mm
Filetti per pollice	27
Ø Preforo A	8,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	7 mm
Ø Asta di riscontro D <sub>max</sub> + 0,05	8,74 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Misura del filetto	1/8-27 NPT
Ø Preforo B	8,25 mm
Profondità filettatura	17 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Filettatura	10,242 mm
Profondità minima del preforo	12 mm
Passo della filettatura	0,941 mm
Rivestimento	AlTiX
Tipo di filettatura	NPT
Angolo di filetto	60 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	ANSI B 1.20.1
Norma filettatura	ANSI B 1.20.1
Forma dell'imbocco	C
Rapporto di conicità	1:16
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	Foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici

Colore collarino	verde
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	25 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		