

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, ALTiX, UNC: 1/4-20****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133360 1/4-20
GTIN	4045197901682
Classe articolo	11I

**Descrizione****Esecuzione:**

**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 americana a passo grosso UNC ASME – B1.1.**

Tipo di filettatura: UNC

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 371

Filetti per pollice: 20

Ø Filettatura: 6,35 mm

Lunghezza complessiva L: 80 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Ø Preforo: 5,1 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,27 mm
Ø Preforo	5,1 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3

Quadro del codolo □	5,5 mm
Misura del filetto	1/4-20 UNC
∅ Codolo D <sub>s</sub>	7 mm
∅ Filettatura	6,35 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Norma	DIN 371
Profondità filettatura	19,05 mm
Filetti per pollice	20
Lunghezza complessiva L	80 mm
Tipo di filettatura	UNC
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2BX
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
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 <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		