

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 9/16-18****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133410 9/16-18
GTIN	4045197901873
Classe articolo	111

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 fine UNF ASME – B1.1.

Tipo di filettatura: UNF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Filetti per pollice: 18

Ø Filettatura: 14,29 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø Codolo D_s: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø Preforo: 12,9 mm

Descrizione tecnica

Filetti per pollice	18
Numero di scanalature per i trucioli	3
Profondità filettatura	57,16 mm

Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo D _s	11 mm
Misura del filetto	9/16-18 UNF
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3
Tipo di filettatura	UNF
Passo della filettatura	1,411 mm
Ø Preforo	12,9 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Ø Filettatura	14,29 mm
Norma	DIN 374
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 _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		