

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSSE-PM Forma C, ALTiX, G: G1/2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137805 G1/2
GTIN	4045197901118
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 gas Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 14

Ø Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Ø Preforo: 19 mm

**Descrizione tecnica**

Lunghezza complessiva L	125 mm
Numero taglienti Z	3
Quadro del codolo □	12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Materiale da taglio	HSS E PM

Filetti per pollice	14
Ø Preforo	19 mm
Profondità filettatura	52,4 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Filettatura	20,96 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Misura del filetto	G1/2
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Forma dell'imbocco	C
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 <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		