

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, ALTiX, UNC: 3/4-10****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137870 3/4-10
GTIN	4045197901613
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 grosso UNC ASME – B1.1.

Tipo di filettatura: UNC

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 376

Filetti per pollice: 10

Ø Filettatura: 19,05 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D_s: 14 mm

Quadro del codolo □: 11 mm

Ø Preforo: 16,5 mm

Descrizione tecnica

Tipo di filettatura	UNC
Profondità filettatura	47,63 mm
Ø Codolo D _s	14 mm
Passo della filettatura	2,54 mm

Filetti per pollice	10
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Filettatura	19,05 mm
Misura del filetto	3/4-10 UNC
Quadro del codolo □	11 mm
Ø Preforo	16,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Lunghezza complessiva L	125 mm
Numero taglienti Z	4
Norma	DIN 376
Serie	Master Tap
Rivestimento	AlTiX
Angolo di filetto	60 grado
Classe di tolleranza	2BX
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 _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	limitatamente adatta	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		