

**Garant****Maschio a macchina GARANT Master Tap HSS-E-PM, ALTiX, UNF: 3/8-24****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 138010 3/8-24 |
| GTIN            | 4045197984364 |
| 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 371

Filetti per pollice: 24

Ø Filettatura: 9,53 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø Codolo D<sub>s</sub>: 10 mm

Quadro del codolo □: 8 mm

Ø Preforo: 8,5 mm

**Descrizione tecnica**

|                                      |          |
|--------------------------------------|----------|
| Filetti per pollice                  | 24       |
| Passo della filettatura              | 1,058 mm |
| Tipo di filettatura                  | UNF      |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3        |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| Norma                           | DIN 371                                 |
| Numero taglienti Z              | 3                                       |
| Ø Filettatura                   | 9,53 mm                                 |
| Lunghezza complessiva L         | 90 mm                                   |
| Materiale da taglio             | HSS E PM                                |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>         | 10 mm                                   |
| Ø Preforo                       | 8,5 mm                                  |
| Profondità filettatura          | 23,83 mm                                |
| Quadro del codolo □             | 8 mm                                    |
| Misura del filetto              | 3/8-24 UNF                              |
| 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 <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 |          |   |