

**Garant****Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma C, TiAlN, G: G3/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137810 G3/8
GTIN	4045197705723
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

**Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN 1835-B.** Speciale geometria per **l'impiego universale** su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

**Uso:**

**Per filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN-ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

**Nota:**

**Per l'impiego su mandrini sincronizzati**, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 19

Ø Filettatura: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>c</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 15,25 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,337 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Numero taglienti Z	4
Ø Filettatura	16,66 mm

Ø Preforo	15,25 mm
Filetti per pollice	19
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	49,98 mm
Misura del filetto	G3/8
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	32 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	32 m/min	N

Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	33 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	9 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	30 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		