

**Garant**
**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G1/2**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137813 G1/2
GTIN	4045197705778
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%). **Forma E** (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

**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: 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**

Numero di scanalature per i trucioli	5
Filetti per pollice	14
Numero taglienti Z	5

Ø Filettatura	20,96 mm
Ø Preforo	19 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Quadro del codolo □	12 mm
Profondità filettatura	62,88 mm
Misura del filetto	G1/2
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
Forma dell'imbocco	E
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		