

Garant**Maschio a macchina a rullare GARANT Master Form Steel con scanalature per lubrificazione HSS-E-PM LR, TiAlN, G: G1/2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	139425 G1/2
GTIN	4062406384050
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

GARANT Master Form Steel:

Maschi a rullare ad alte prestazioni di ultimissima generazione, sviluppati appositamente per l'impiego su acciai.

- **Geometria poligonale ottimizzata per una coppia ridotta.**
- **Rivestimento HIPIMS a più strati per un'elevata resistenza all'usura.**
- **Substrato HSS-E-PM per la massima sicurezza dei processi.**

Con adduzione del lubrorefrigerante interna, in senso laterale dalle scanalature. **Consente il massimo della durata** nella lavorazione di fori ciechi e passanti.

Uso:

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

Passo della filettatura: 1,814 mm

Filetti per pollice: 14

Ø Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

Ø Codolo D_s: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

Descrizione tecnica

Ø Filettatura	20,96 mm
Misura del filetto	G1/2

Numero taglienti Z	8
Numero di scanalature per i trucioli	8
Filetti per pollice	14
Quadro del codolo □	12 mm
Profondità filettatura	62,88 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Valore indicativo del Ø preforo	20,05 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Classe di tolleranza	ISO 228 X
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	sì
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	42 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	40 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	38 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	29 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	25 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		