

Garant**Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu per inserti filettati in filo, DLC, EG-M: EG-M3****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133555 EG-M3
GTIN	4067263830245
Classe articolo	111

Descrizione**Esecuzione:**

Maschio a filettare High-Performance, sviluppato appositamente per **leghe di metalli non ferrosi e alluminio**. **Scanalature per trucioli** e colletto **estremamente lunghi** per **profondità di filettatura utili fino a 4xD**.

- **Materiale da taglio HSS-E-PM per un'elevata stabilità dei taglienti.**
- **Rivestimento DLC extra liscio per offrire resistenza all'usura evitando al contempo riporti saldati a freddo.**
- **Geometria delle scanalature estremamente lunga.**

Uso:

Per la produzione della sede filettata EG in base alla filettatura metrica ISO **DIN 8140 per inserti filettati in filo STI** (Screw Threat Insert).

Nota:

Attenersi al Ø del preforo(vedi tabella)!

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	0,5 mm
Classe di tolleranza	6HX mod.
Ø Filettatura	3 mm
Quadro del codolo □	3,4 mm
Ø Codolo D _s	4,5 mm
Ø Preforo	3,15 mm
Norma	Norma interna

Profondità filettatura	12 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Materiale da taglio	HSS E PM
Rivestimento	DLC
Tipo di filettatura	EG-M
Angolo di filetto	60 grado
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 4xD in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	giallo
Serie	Master Tap
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio	idonea	35 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	32 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	20 m/min	N
PMMA acrilico	limitatamente adatta	20 m/min	N
PA 66	limitatamente adatta	18 m/min	N
PEEK	idonea	18 m/min	N
Cu	idonea	18 m/min	N

CuZn	idonea	25 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		