

Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu per inserti filettati in filo, DLC, EG-M: EG-M6



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133555 EG-M6
GTIN	4067263830276
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 4×D.

- · 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

Quadro del codolo □	6,2 mm	
Lunghezza complessiva L	90 mm	
Classe di tolleranza	6HX mod.	
Ø Filettatura	6 mm	
Numero taglienti Z	3	
Materiale da taglio	HSS E PM	
Norma	Norma interna	

Profondità filettatura	24 mm		
Numero di scanalature per i trucioli	3		
Passo della filettatura	1 mm		
Ø Codolo D _s	8 mm		
Ø Preforo	6,3 mm		
Rivestimento	DLC		
Tipo di filettatura	EG-M		
Angolo di filetto	60 grado		
Forma dell'imbocco	В		
Codolo	Codolo cilindrico con h9		
Passaggio interno per LR	no		
Utilizzo per tipo di foro	fino a 4×D 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

	ldoneità	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 acrile	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		