

Garant
Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu per inserti filettati in filo, DLC, EG-M: EG-M2,5

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	138205 EG-M2,5
GTIN	4067263830689
Classe articolo	111

Descrizione
Esecuzione:

Maschio a filettare High-Performance, sviluppato appositamente per **leghe di metalli non ferrosi e alluminio**. **Passo delle spire dinamico** delle scanalature per trucioli utile per garantire un'evacuazione del truciolo ottimale e la sicurezza dei processi.

- **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.**
- **Passo delle spire dinamico delle scanalature per trucioli.**
- **Breve forma dell'imbocco E.**

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

Classe di tolleranza	6HX mod.
Quadro del codolo □	2,7 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D _s	3,5 mm
Profondità filettatura	7,5 mm

Ø Filettatura	2,5 mm
Norma	Norma interna
Ø Preforo	2,65 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Lunghezza complessiva L	56 mm
Misura del filetto	M2,5
Passo della filettatura	0,45 mm
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Rivestimento	DLC
Tipo di filettatura	EG-M
Angolo di filetto	60 grado
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	45 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro cieco
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 acrole	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		