

Garant
Maschio a macchina GARANT Master Tap Alu, DLC, G: G1

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137310 G1
GTIN	4067263830672
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 filettatura gas Whitworth cilindrica DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Descrizione tecnica

Profondità filettatura	83,13 mm
Ø Filettatura	33,25 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Quadro del codolo □	20 mm
Ø Codolo D _s	25 mm
Lunghezza complessiva L	160 mm
Misura del filetto	G1
Numero taglienti Z	4

Passo della filettatura	2,309 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Preforo	30,75 mm
Filetti per pollice	11
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Serie	Master Tap
Rivestimento	DLC
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Classe di tolleranza	ISO 228
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 2,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tolleranza codolo	h9
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
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		