

Garant

Maschio a macchina GARANT Vap Tap HSS-E ISO 228 +0,05 mm, es. vaporizzata, G: G1/8



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137765 G1/8
GTIN	4069515001373
Classe articolo	13V

Descrizione

Esecuzione:

Maschio a filettare universale GARANT Vap Tap. Sicurezza dei processi, utilizzabile con un'ampia gamma di materiali. **Lunghezza ottimizzata del collo e della scanalatura** per un'evacuazione dei trucioli migliore con filettature **profonde**. **Materiale da taglio HSS#E** ad alte prestazioni con un maggiore **contenuto di vanadio** per una migliore **resistenza all'usura**. **Superficie vaporizzata**: i riporti saldati a freddo vengono evitati.

Classe di tolleranza ISO 228 + 0,05 mm.

Uso:

Per filettatura gas Whitworth cilindrica DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta). Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione post tempra.

Raccomandazioni:

Si consiglia un **Ø del preforo maggiore di 0,05 mm** (vedi tabella) **rispetto a quanto indicato nella norma DIN**.

Descrizione tecnica

Materiale da taglio	HSS E
Passo della filettatura	0,907 mm
Ø Codolo D _s	7 mm
Misura del filetto	G 1/8
Filetti per pollice	28
Quadro del codolo □	5,5 mm

Scheda tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Profondità filettatura	29,19 mm
Ø Filettatura	9,73 mm
Ø Preforo	8,8 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Serie	Vap Tap
Rivestimento	es. vaporizzata
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Classe di tolleranza	ISO 228
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 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	a destra
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	18 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	18 m/min	P

Scheda tecnica

Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	6 m/min	M
CuZn	limitatamente adatta	15 m/min	N
Uni	idonea		
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		