

Garant**Maschio a macchina GARANT Vap Tap, esecuzione vaporizzata, G: G1/2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133328 G1/2
GTIN	4069515003032
Classe articolo	13V

Descrizione**Esecuzione:**

Sicurezza dei processi utilizzabile in 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.

Uso:

Per filettatura gas Whitworth cilindrica DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

Descrizione tecnica

Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura	1,814 mm
Filetti per pollice	14
Ø Filettatura	20,96 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Ø Preforo	19 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
Quadro del codolo □	12 mm
Materiale da taglio	HSS E
Misura del filetto	G1/2

Scheda tecnica

Profondità filettatura	62,88 mm
Serie	Vap Tap
Rivestimento	esecuzione vaporizzata
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	senza
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
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		

Scheda tecnica

a umido max.

idonea