

Garant

Maschio a macchina GARANT Vap Tap HSS-E ISO 228 +0,05 mm, es. vaporizzata, G: G1/2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137765 G1/2
GTIN	4069515002875
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

Profondità filettatura	62,88 mm
Quadro del codolo □	12 mm
Misura del filetto	G 1/2
Lunghezza complessiva L	125 mm
Filetti per pollice	14
Materiale da taglio	HSS E

Scheda tecnica

Ø Filettatura	20,96 mm
Numero taglienti Z	4
Passo della filettatura	1,814 mm
Ø Codolo D _s	16 mm
Ø Preforo	19 mm
Numero di scanalature per i trucioli	4
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		