

Garant**Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma C, DLC, G: G1/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137344 G1/8
GTIN	4045197705525
Classe articolo	11H

Descrizione**Esecuzione:**

Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN 1835-B. Speciale geometria per l'impiego su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento DLC sp²** di nuovissima generazione. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

Uso:

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

Nota:

Per l'impiego su mandrini sincronizzati, il mandrino di maschiatura a cambio rapido **GARANT n. art. 338100 – 338121 con compensazione assiale minima (MLA)** assicura la lavorazione più sicura.

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 28

Ø Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø codolo D_s: 8 mm

Quadro del codolo □: 6,2 mm

Ø preforo: 8,8 mm

Descrizione tecnica

Numero di scanalature per i trucioli	3
Numero taglienti Z	3
Filetti per pollice	28
Ø Filettatura	9,73 mm

Passo della filettatura	0,907 mm
Ø Preforo	8,8 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D _s	8 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Quadro del codolo □	6,2 mm
Profondità filettatura	24,33 mm
Misura del filetto	G1/8
Rivestimento	DLC
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
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	h6
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori sincronizzati
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	30 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	35 m/min	N

Alluminio > 10% Si	idoneo	20 m/min	N
PMMA acrole	idoneo	25 m/min	N
PA 66 GF30	limitatamente adatto	20 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	25 m/min	N
Cu	idoneo	55 m/min	N
CuZn	idoneo	35 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
Aria	idoneo		