

Garant
Maschio a macchina per mandrini sincronizzati HSS-E-PM Forma E, TiAlN, G: G1/4

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

Esecuzione stabile con elica destra e codolo a norma DIN 1835-B. Speciale geometria per **l'impiego universale** su macchine con **mandrino sincronizzato**. Pertanto, la guida del maschio a filettare avviene attraverso il mandrino sincronizzato della macchina. Speciale **rivestimento TiAlN** per durate ottimali. Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%). **Forma E** (imbocco: 1,5 – 2 spire) per maggiori profondità di filettatura.

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: 19

Ø Filettatura: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 11,8 mm

Descrizione tecnica

Filetti per pollice	19
Numero di scanalature per i trucioli	4
Passo della filettatura	1,337 mm

Ø Preforo	11,8 mm
Numero taglienti Z	4
Ø Filettatura	13,16 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	39,48 mm
Misura del filetto	G1/4
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	Norma interna
Forma dell'imbocco	E
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	32 m/min	N

Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	32 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	33 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	32 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	9 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	30 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		