

## MASCHI A MACCHINA



6031



### Filettatura Gas cilindrica (ISO 228)

Imbocco corretto per fori passanti gambo passante

**Caratteristiche:** imbocco corretto per una migliore evacuazione del truciolo anche di tipo lungo.

**Utilizzo:** per fori passanti su materiali che non comportano particolari difficoltà di lavorazione.

**Vantaggio:** la correzione dell'imbocco facilita l'evacuazione del truciolo nella direzione di avanzamento del maschio liberando le scanalature e abbassando lo sforzo di taglio.

Il maschio a macchina di più comune utilizzo per la filettatura Gas.

Con l'imbocco corretto i trucioli sono evacuati nella direzione di taglio.

ENG Machine taps BSP British Standard Pipe threads. Spiral pointed for through holes, reduced Shank.



Utilizzo su	Acciaio				Inox				Ghisa	Titanio e leghe	Nichel e leghe	Rame (Cu) offese, bronzo	Aluminio magnesio e leghe	Materie plastiche	
Resistenza Rm (MPa)	1120 770				1120				100 200	200 220	200 350	200 300	300 470	430	450
Categoria WSG	A1 A2 A3 A4	A6 A8	T1 T2 T3	M	G1 G2	T1 T2 T3	Ni Ni Ni Ni	Cu Cu Cu Cu	Al Al Al Al	P1 P2 P3					
Codici ISO	P P P P	M	M M M M	K K K K	S S S S	S S S S	M M M M	M M M M	M M M M	M M M M	M M M M	M M M M	M M M M		
Lubrificazione	1-2-3 1-2-3 1-2-3 1-2-3				1-2-3 1-2-3				1-2-3 1-2-3	1-2-3 1-2-3	1-2-3 1-2-3	1-2-3 1-2-3	1-2-3 1-2-3	1-2-3 1-2-3	

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato. \*Velocità in m/min - giri (rpm) = Vc x 1000 / (d x 3,14)

G	6031	In stock	mm		n°	mm		mm	h5 mm	h12 mm
			Ø	L	Ø	L	Ø	L		
1/8"	●		8,8	9,73	28	90	20	7	5,5	
1/4"	●		11,8	13,16	10	100	21	11	9	
3/8"	●		15,25	16,65	10	100	21	12	9	
1/2"	●		19	20,98	14	125	24	16	12	
5/8"	●		21	22,91	14	125	24	18	14,5	
3/4"	●		24,5	26,44	14	140	26	20	16	
7/8"	●		28,25	30,2	14	190	28	22	18	
1"	●		30,75	33,25	11	190	30	25	20	
1 1/8"	●		35,5	37,9	11	170	30	28	22	
1 1/4"	●		38,5	41,81	11	170	30	32	24	
1 3/8"	●		42	44,32	11	180	32	36	29	
1 1/2"	●		45	47,8	11	190	32	36	29	
1 3/4"	●		51	53,75	11	200	32	40	32	
2"	●		57	60,61	11	220	40	45	35	