

Garant
Maschio a macchina, TiCN, G: G3/8

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133315 G3/8
GTIN	4045197746092
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:
Esecuzione stabile.
Raccomandazioni:

Negli **acciai molto duri e nei materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05** a **0,3 mm** in più **rispetto al \varnothing del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella).

Impiego solo con mandrino con compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 19

\varnothing Filettatura: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

\varnothing codolo D_s: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

\varnothing preforo: 15,25 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,337 mm
\varnothing Codolo D _s	12 mm
Numero taglienti Z	5
Numero di scanalature per i trucioli	5
\varnothing Filettatura	16,66 mm
Quadro del codolo □	9 mm

Ø Preforo	15,25 mm
Filetti per pollice	19
Materiale da taglio	HSS E PM
Lunghezza complessiva L	100 mm
Profondità filettatura	24 mm
Misura del filetto	G3/8
Rivestimento	TiCN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×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	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	idoneo	2 m/min	H
Grafite	limitatamente adatta	15 m/min	N
Olio	idonea		