

**Garant**
**Maschio a macchina, TiCN, G: G1/4**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133315 G1/4
GTIN	4045197746085
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: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

$\varnothing$  codolo D<sub>s</sub>: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

$\varnothing$  preforo: 11,8 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ codolo D <sub>s</sub>	11 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Quadro del codolo □	9 mm
$\varnothing$ Filettatura	13,16 mm
Passo della filettatura	1,337 mm
Filetti per pollice	19

Numero taglienti Z	5
Lunghezza complessiva L	100 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5
Ø preforo	11,8 mm
Profondità filettatura	19,5 mm
Misura del filetto	G1/4
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 1,5xD in caso di foro cieco e 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	idoneo	2 m/min	H
Grafite	limitatamente adatta	15 m/min	N
Olio	idonea		