

Garant
Maschio a macchina, TiCN, G: G1/8

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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: 28

\varnothing Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

\varnothing codolo D_s: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

\varnothing preforo: 8,8 mm

Descrizione tecnica

\varnothing Codolo D _s	7 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
\varnothing Preforo	8,8 mm
Filetti per pollice	28

Numero di scanalature per i trucioli	5
Numero taglienti Z	5
Ø Filettatura	9,73 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Profondità filettatura	13,6 mm
Misura del filetto	G1/8
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		