

**Garant**
**Maschio a macchina in HMI, TiAlN, G: G1/4**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	133320 G1/4
GTIN	4045197074584
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Esecuzione particolarmente stabile.**

Per le massime prestazioni.

**Uso:**
**Per filettatura GAS Whitworth cilindrica** DIN ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).

**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 di compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Materiale da taglio: HMI

Filetti per pollice: 19

 $\varnothing$  Filettatura: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 110 mm

 $\varnothing$  codolo  $D_s$ : 14 mm

 Quadro del codolo  $\square$ : 11 mm

 $\varnothing$  preforo: 11,8 mm

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,337 mm
Numero taglienti Z	6
Filetti per pollice	19
$\varnothing$ Filettatura	13,16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6

Ø Preforo	11,8 mm
Materiale da taglio	HMI
Ø Codolo D <sub>s</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	110 mm
Quadro del codolo □	11 mm
Profondità filettatura	26,32 mm
Misura del filetto	G1/4
Rivestimento	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 371
Forma dell'imbocco	D
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 55 HRC	idoneo	3 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	2 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	1 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	1 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	5 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	3 m/min	H
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatto	18 m/min	N
Olio	idoneo		