

Garant**Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSSE-PM, TiN, G: G1/8****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 139400 G1/8 |
| GTIN | 4045197509604 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione**Esecuzione:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Con scanalature per lubrificazione; azione lubrificante ottimale anche per filettature più profonde.**

Una **forma poligonale innovativa** consente un ampio spettro di utilizzo. La **struttura multifunzionale a strati** raggiunge il **massimo di durata** anche con **materiali ad elevata resistenza.**

Uso:

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

Passo della filettatura: 0,907 mm

Filetti per pollice: 28

Ø Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

Ø codolo D_s: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| Ø Filettatura | 9,73 mm |
| Passo della filettatura | 0,907 mm |
| Filetti per pollice | 28 |
| Numero taglienti Z | 6 |
| Numero di scanalature per i trucioli | 6 |
| Ø Codolo D _s | 7 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Quadro del codolo □ | 5,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 90 mm |
| Valore indicativo del Ø preforo | 9,25 mm |
| Profondità filettatura | 29,19 mm |
| Misura del filetto | G1/8 |
| Rivestimento | TiN |
| Tipo di filettatura | G |
| Angolo di filetto | 55 grado |
| Materiale da taglio | HSS E PM |
| Norma | DIN 2189 |
| Classe di tolleranza | ISO 228 X |
| Forma dell'imbocco | C |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3×D in caso di foro cieco |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 3×D in caso di foro di passaggio |
| Direzione di taglio | destro |
| Colore collarino | blu |
| Tipo di prodotto | Maschi a rullare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 32 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 27 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 22 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 17 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 7 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 22 m/min | N |

| | |
|--------------|--------|
| Olio | idoneo |
| a umido max. | idoneo |