

Garant
Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSSE-PM, TiN, G: G1/4

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139400 G1/4
GTIN	4045197509611
Classe articolo	11H

Descrizione
Esecuzione:

DIN 2189 (\approx 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: 1,337 mm

Filetti per pollice: 19

Ø Filettatura: 13,16 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D_s : 11 mm

Quadro del codolo \square : 9 mm

Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,337 mm
Filetti per pollice	19
Numero taglienti Z	6
Ø Filettatura	13,16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Ø Codolo D_s	11 mm

Quadro del codolo □	9 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Valore indicativo del Ø preforo	12,55 mm
Profondità filettatura	39,48 mm
Misura del filetto	G1/4
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