



## Maschio a macchina a rullare con scanalature per lubrificazione HSS-E, TiAlN, G: G1/4



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	139472 G1/4
GTIN	4045197447098
Classe articolo	12H

### Descrizione

#### Esecuzione:

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

Potente **rivestimento TiAlN a basso coefficiente d'attrito** per buone durate.

#### 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<sub>s</sub>: 11 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

### Descrizione tecnica

Passo della filettatura	1,337 mm
Ø Filettatura	13,16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Filetti per pollice	19
Numero taglienti Z	3
Ø Codolo D <sub>s</sub>	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	TiAlN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HSS E
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	verde
Tipo di prodotto	Maschi a rullare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	23 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	11 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	12 m/min	N
Uni	idoneo		

Olio	idoneo
a umido max.	idoneo