

**Garant**
**Maschio a macchina HSSE-PM, TiCN, G: G1/8**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137410 G1/8
GTIN	4045197273406
Classe articolo	11H

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Utilizzabile con **emulsione** (percentuale minima di olio 8%).

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

**Raccomandazioni:**

 Nei **materiali TOOLOX** 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 (vedere tabella).

Materiale da taglio: HSS E PM

Filetti per pollice: 28

 $\varnothing$  Filettatura: 9,73 mm

Lunghezza complessiva L: 90 mm

 $\varnothing$  codolo D<sub>c</sub>: 7 mm

Quadro del codolo □: 5,5 mm

 $\varnothing$  preforo: 8,8 mm

**Descrizione tecnica**

$\varnothing$ Filettatura	9,73 mm
Passo della filettatura	0,907 mm
$\varnothing$ preforo	8,8 mm
Filetti per pollice	28
Numero taglienti Z	3
Numero di scanalature per i trucioli	3
Materiale da taglio	HSS E PM

Ø codolo D <sub>s</sub>	7 mm
Lunghezza complessiva L	90 mm
Quadro del codolo □	5,5 mm
Profondità filettatura	19,46 mm
Misura del filetto	G1/8
Rivestimento	TiCN
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Norma	DIN 5156
Forma dell'imbocco	C
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 2×D in caso di foro cieco
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 < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	23 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	13 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	7 m/min	H
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		

