

**Garant****Maschio a macchina, non rivestito, Rc: 1/4-19****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	138120 1/4-19
GTIN	4045197585592
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

Con il **codolo corto** si ha una **minore sporgenza, quindi maggiore stabilità.**

**Uso:**

Utilizzabile come maschio a macchina o per ripassare i filetti a mano. Filettatura gas Whitworth **conica (BSPT)** a norma **ISO 7/1** e **BS21**, per raccordi con filetti a tenuta. Per il preforo rispettare la profondità minima indicata (vedi tabella).

**Raccomandazioni:****Ø Preforo A:**

preforare in modo cilindrico **senza usare un alesatore**. La **variante A** può essere utilizzata quando non si temono problemi di tenuta.

**Ø Preforo B:**

preforare in modo cilindrico e quindi **alesare a 1:16 (vedere n. art. 162650)**. Fatto questo, mediante tampone di riscontro con  $D_{max}$ . (vedi tabella) è possibile controllare il diametro del foro conico sul lato planare. La preparazione del preforo secondo la **variante B** offre l'opzione di processo più sicura per la filettatura e assicura contemporaneamente la tenuta massima nella filettatura.

Filetti per pollice: 19

Lunghezza complessiva L: 63 mm

Ø Codolo  $D_s$ : 11 mm

Quadro del codolo  $\square$ : 9 mm

Ø Preforo A: 10,85 mm

Ø Preforo B: 10,75 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Preforo B	10,75 mm
Ø Imbocco D <sub>max</sub> JS11	11,45 mm
Ø Filettatura	13,15 mm
Numero taglienti Z	5
Numero di scanalature per i trucioli	5
Filetti per pollice	19
Passo della filettatura	1,337 mm
Profondità minima del preforo	16,3 mm
Ø Preforo A	10,85 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	11 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	38 mm
Misura del filetto	Rc1/4-19
Rivestimento	non rivestito
Tipo di filettatura	Rc
Angolo di filetto	55 grado
Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 2181
Norma filettatura	DIN EN 10226-2
Forma dell'imbocco	C
Rapporto di conicità	1:16
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	Foro cieco
Utilizzo per tipo di foro	Foro passante
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori tradizionali
Colore collarino	senza

Tipo di prodotto

Maschi a filettare

**Dati utente**

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	9 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	9 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	6 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	5 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	5 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	9 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		