

**Garant****Maschio a macchina ISO 228 +0,05 mm, esecuzione vaporizzata, G: G3/8****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137360 G3/8
GTIN	4045197705662
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:**

Superficie vaporizzata, per limitare l'incollamento di materiale.

**Classe di tolleranza ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E****Uso:**

**Per filettatura gas Whitworth cilindrica** DIN-ISO 228/1 (non per raccordi con filetto a tenuta).  
Per pezzi trattati con uno **strato galvanico protettivo** oppure soggetti a deformazione per tempra.

**Raccomandazioni:**

Si consiglia un **Ø del preforo maggiore di 0,05 mm rispetto a quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella).

Materiale da taglio: HSS E

Filetti per pollice: 19

Ø Filettatura: 16,66 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 15,25 mm

**Descrizione tecnica**

Filetti per pollice	19
Numero di scanalature per i trucioli	3
Ø Preforo	15,25 mm
Ø Filettatura	16,66 mm
Numero taglienti Z	3

Passo della filettatura	1,337 mm
Materiale da taglio	HSS E
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Profondità filettatura	49,98 mm
Misura del filetto	G3/8
Rivestimento	esecuzione vaporizzata
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 3×D in caso di foro cieco
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

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	15 m/min	P

CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		