

Garant**Maschio a macchina ISO 228 +0,05 mm, esecuzione vaporizzata, G: G1/2****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	137360 G1/2
GTIN	4045197705679
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 \varnothing del preforo maggiore di 0,05 mm rispetto a quanto indicato nella norma **DIN** (vedi tabella).

Materiale da taglio: HSS E

Filetti per pollice: 14

\varnothing Filettatura: 20,96 mm

Lunghezza complessiva L: 125 mm

\varnothing codolo D_c: 16 mm

Quadro del codolo □: 12 mm

\varnothing preforo: 19 mm

Descrizione tecnica

\varnothing Filettatura	20,96 mm
Passo della filettatura	1,814 mm
Filetti per pollice	14
Numero taglienti Z	4

Numero di scanalature per i trucioli	4
Ø Preforo	19 mm
Materiale da taglio	HSS E
Ø Codolo D _s	16 mm
Lunghezza complessiva L	125 mm
Quadro del codolo □	12 mm
Profondità filettatura	62,88 mm
Misura del filetto	G1/2
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 _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	13 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
CuZn	limitatamente adatto	13 m/min	N
Olio	idoneo		
a umido max.	limitatamente adatto		