

**Garant**
**Macho para roscar tubos blindados de acero, Sin revestimiento, PG: PG9**

**Datos de pedido**

Número de pedido	133450 PG9
GTIN	4045197074911
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Aplicación:**

Como machos para roscar a máquina o para recortar manualmente.

**Para roscas de tubos blindados de acero DIN 40430.**

**Nota:**

Mango fabricado según DIN 40432.

Material de corte: HSS E

Pasos por pulgada: 18

Ø de rosca: 15,2 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Pasos por pulgada	18
Ø de rosca	15,2 mm
Paso de rosca	1,41 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm

Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Material de corte	HSS E
Profundidad de perforación máxima recomendada L <sub>2</sub>	45,6 mm
Tamaño de rosca	Pg9
Recubrimiento	Sin revestimiento
Tipo de rosca	Pg
Ángulo de flanco	80 grados
Norma	DIN 40432
Norma rosca	DIN 40430
Forma del corte previo	D
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	6 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado con restricciones