

Garant**Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, G: G1/2****Datos de pedido**

Número de pedido	139405 G1/2
GTIN	4045197509673
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en el caso de roscas relativamente profundas.**

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia.**

Aplicación:

Para roscas de tubo cilíndricas Whitworth DIN-ISO 228 / 1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

Paso de rosca: 1,814 mm

Pasos por pulgada: 14

Ø de rosca: 20,96 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_s: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	6
Número de ranuras de sujeción	6
Pasos por pulgada	14
Ø de rosca	20,96 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Ø de mango D _s	16 mm

Vástago cuadrado □	12 mm
Longitud total L	125 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	20,05 mm
Profundidad de rosca	62,88 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Clase de tolerancia	ISO 228 X
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero ciego y pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		