

Garant

Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, G: G1/4



Datos de pedido

Número de pedido	139400 G1/4
GTIN	4045197509611
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: 1,337 mm

Pasos por pulgada: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Número de filos Z	6
Ø de rosca	13,16 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Ø de mango D _s	11 mm

Vástago cuadrado □	9 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	12,55 mm
Profundidad de rosca	39,48 mm
Tamaño de rosca	G1/4
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 3xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado