



## Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E, TiAlN, G: G1/8



### Datos de pedido

Número de pedido	139472 G1/8
GTIN	4045197447081
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

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

**Revestimiento de TiAlN con buenas propiedades de deslizamiento** para duraciones mayores.

#### Aplicación:

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

Paso de rosca: 0,907 mm

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 9,73 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

### Descripción técnica

Paso de rosca	0,907 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Número de filos Z	5
Ø de rosca	9,73 mm
Pasos por pulgada	28
Ø de mango D <sub>s</sub>	7 mm

Vástago cuadrado □	5,5 mm
Longitud total L	90 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,25 mm
Profundidad de rosca	29,19 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	HSS E
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	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N

Uni	adecuado
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado