Garant

Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, G: G3/8

Datos de pedido

Número de pedido	139400 G3/8
GTIN	4045197509628
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
∅ de rosca: 16,66 mm
Longitud total L: 100 mm
∅ de mango D_s: 12 mm
Vástago cuadrado □: 9 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Número de ranuras de sujeción	6
Número de filos Z	6
∅ de rosca	16,66 mm
∅ de mango D_s	12 mm

Vástago cuadrado ☐	9 mm
Longitud total L	100 mm
∅ de agujero para roscar, valor orientativo	16,05 mm
Profundidad de rosca	49,98 mm
Tamaño de rosca	G3/8
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
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/mm²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado