

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	139400 G1/2
GTIN	4045197509635
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<sub>s</sub>: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	20,96 mm
Número de filos Z	6
Número de ranuras de sujeción	6
Paso de rosca	1,814 mm
Pasos por pulgada	14
Ø de mango D <sub>s</sub>	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 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado