



## Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E, TiAlN, G: G1/2



### Datos de pedido

Número de pedido	139472 G1/2
GTIN	4045197447111
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: 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

Número de filos Z	7
Número de ranuras de sujeción	7
Pasos por pulgada	14
Paso de rosca	1,814 mm
Ø de rosca	20,96 mm
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	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