

## Garant

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



#### Datos de pedido

Número de pedido	139405 G1/4
GTIN	4045197509659
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<sub>s</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

#### Descripción técnica

Ø de rosca	13,16 mm
Pasos por pulgada	19
Paso de rosca	1,337 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Número de filos Z	6
Ø de mango D <sub>s</sub>	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 3 × D en agujero ciego y 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, plásticos	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		