

Garant**Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/8****Datos de pedido**

Número de pedido	139415 G1/8
GTIN	4062406375133
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

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

GARANT Master Form Steel:

Macho de alto rendimiento para conformar roscas, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero.**

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

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_g: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	6
Número de ranuras de sujeción	6
Pasos por pulgada	28

Vástago cuadrado □	5,5 mm
Profundidad de rosca	29,19 mm
Ø de rosca	9,73 mm
Longitud total L	90 mm
Paso de rosca	0,907 mm
Ø de mango D _s	7 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,25 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Recubrimiento	TiAlN
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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P

Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		