

Garant**Macho de roscar a máquina, vaporizado, G: G1****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137350 G1 |
| GTIN | 4045197079909 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

Superficie vaporizada, se reduce el desgaste por adherencia del material de aportación. **HSS**

Aplicación:

Para roscas de tubo cilíndricas Whitworth DIN-ISO 228 / 1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Número de ranuras de sujeción | 5 |
| Ø de rosca | 33,25 mm |
| Paso de rosca | 2,309 mm |
| Ø de agujero para roscar | 30,75 mm |
| Pasos por pulgada | 11 |
| Número de filos Z | 5 |
| Material de corte | HSS |
| Ø de mango D _s | 25 mm |
| Longitud total L | 160 mm |
| Vástago cuadrado □ | 20 mm |
| Profundidad de rosca | 99,75 mm |
| Tamaño de rosca | G1 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Recubrimiento | vaporizado |
| Tipo de rosca | G |
| Ángulo de flanco | 55 grados |
| Norma | DIN 5156 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3×D en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| CuZn | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |