

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, Cromado duro, G: G1/2****Datos de pedido**

Número de pedido	137340 G1/2
GTIN	4045197079817
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Superficies de cromado duro** para reducir las incrustaciones de material y prolongar su duración.

**Aplicación:**

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

Material de corte: HSS E PM

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

Ø de agujero para roscar: 19 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	20,96 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,814 mm
Pasos por pulgada	14
Número de filos Z	4
Ø de agujero para roscar	19 mm
Material de corte	HSS E PM

Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	125 mm
Vástago cuadrado □	12 mm
Profundidad de rosca	41,92 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Recubrimiento	Cromado duro
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 2×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	28 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	27 m/min	P
CuZn	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado