

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E forma C, vaporizado, G: G1/2

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137450 G1/2 |
| GTIN | 4045197079978 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:

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

Aplicación:

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

Material de corte: HSS E

Pasos por pulgada: 14

Ø de rosca: 20,96 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_s: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Ø de agujero para roscar: 19 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Pasos por pulgada | 14 |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Ø de rosca | 20,96 mm |
| Ø de agujero para roscar | 19 mm |
| Paso de rosca | 1,814 mm |
| Número de filos Z | 4 |
| Material de corte | HSS E |
| Ø de mango D _s | 16 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Longitud total L | 125 mm |
| Vástago cuadrado □ | 12 mm |
| Profundidad de rosca | 41,92 mm |
| Tamaño de rosca | G1/2 |
| 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 2xD en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | azul |
| 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 con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado con restricciones