

Garant

Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G3/8



Datos de pedido

Número de pedido	139425 G3/8
GTIN	4062406384043
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.**

Con alimentación interna de refrigerante lateralmente por las ranuras. **Permite la máxima durabilidad** en el mecanizado de agujeros pasantes y ciegos.

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: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D₅: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	8
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	16,05 mm

Ø de rosca	16,66 mm
Número de ranuras de sujeción	8
Paso de rosca	1,337 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Profundidad de rosca	49,98 mm
Pasos por pulgada	19
Tamaño de rosca	G3/8
Longitud total L	100 mm
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	sí
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	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P

Acero < 750 N/mm ²	adecuado	38 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		