

Garant

Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 2-56



Datos de pedido

Número de pedido	139485 2-56
GTIN	4062406706913
Clase de artículo	111

Descripción

Ejecución:

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 lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq 3/8; \approx DIN 376 \geq 7/16).

Forma E (puesta en marcha 1,5 - 2 hilos). Para rosca profunda con arranque corto. Rosca útil hasta muy cerca de la base del taladro.

Aplicación:

Para rosca gruesa unificada UNC ASME-B1.1.

Paso de rosca: 0,454 mm

Pasos por pulgada: 56

Ø de rosca: 2,18 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D_s: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,454 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Ø de rosca	2,18 mm

Ø de mango D _s	2,8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	45 mm
Profundidad de rosca	6,54 mm
Número de filos Z	3
Pasos por pulgada	56
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	UNC
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Clase de tolerancia	2BX
Forma del corte previo	E
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
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	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	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		