

## Garant

### Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 5/16-24



#### Datos de pedido

Número de pedido	139495 5/16-24
GTIN	4062406707194
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 fina unificada UNF ASME-B1.1.**

Paso de rosca: 1,058 mm

Pasos por pulgada: 24

Ø de rosca: 7,94 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

#### Descripción técnica

Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Ø de rosca	7,94 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Paso de rosca	1,058 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	7,45 mm
Profundidad de rosca	23,28 mm
Longitud total L	90 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Número de filos Z	5
Pasos por pulgada	24
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	UNF
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		