

Garant**Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido | 139495 7/16-20 |
| GTIN | 4062406707217 |
| 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: 1,27 mm

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 11,11 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Descripción técnica

| | |
|---|----------|
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 10,55 mm |
| Número de filos Z | 7 |
| Ø de rosca | 11,11 mm |
| Ø de mango D _s | 8 mm |

| | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Número de ranuras de sujeción | 7 |
| Vástago cuadrado □ | 6,2 mm |
| Profundidad de rosca | 33,33 mm |
| Paso de rosca | 1,27 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Pasos por pulgada | 20 |
| 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 _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 | | |