

**Garant**
**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E, DLC, G: G1/8**

**Datos de pedido**

Número de pedido	137345 G1/8
GTIN	4045197705563
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Ejecución estable con espiral derecha y mango conforme a DIN 1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Con recubrimiento especial **DLC sp<sup>2</sup>** de última generación. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Forma E** (corte inicial: 1,5 - 2 pasos) para cortes con la mayor profundidad posible.

**Aplicación:**

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

**Nota:**

**Para el uso en husillos sincronizados**, el cono de cambio rápido con roscas **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 9,73 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 8,8 mm

**Descripción técnica**

Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Número de filos Z	3

Pasos por pulgada	28
Ø de rosca	9,73 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	0,907 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Profundidad de rosca	24,33 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Recubrimiento	DLC
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	Norma de fábrica
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	30 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	25 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado con restricciones	20 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	25 m/min	N
Cu	adecuado	55 m/min	N
CuZn	adecuado	35 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		