

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	137810 G1/4
GTIN	4045197705716
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable con entrada corregida y mango conforme a DIN 1835-B. Geometría especial para la **aplicación universal** en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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 rosca **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: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_g: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19

Ø de rosca	13,16 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Ø de agujero para roscar	11,8 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	39,48 mm
Tamaño de rosca	G1/4
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	Norma de fábrica
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	32 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	33 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		