

Garant**Macho de roscar a máquina ISO 228 +0,05 mm, vaporizado, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	137360 G3/8
GTIN	4045197705662
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Superficie vaporizada, se reduce el desgaste por adherencia del material de aportación.

Clase de tolerancia ISO 228 + 0,05 mm. HSS-E**Aplicación:**

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

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Recomendación:

Recomendamos aumentar el **Ø del taladro previo a diferencia de los datos DIN** (ver tabla) en **0,05 mm**.

Material de corte: HSS E

Pasos por pulgada: 19

Ø de rosca: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

Descripción técnica

Pasos por pulgada	19
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Ø de rosca	16,66 mm

Número de filos Z	3
Paso de rosca	1,337 mm
Material de corte	HSS E
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	49,98 mm
Tamaño de rosca	G3/8
Recubrimiento	vaporizado
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P

CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		