

## Garant

### Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, G: G3/8



#### Datos de pedido

Número de pedido	137810 G3/8
GTIN	4045197705723
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: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

#### Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Número de filos Z	4
Ø de rosca	16,66 mm
Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Pasos por pulgada	19
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	49,98 mm
Tamaño de rosca	G3/8
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	33 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		