

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137816 G1/4 |
| GTIN | 4045197705792 |
| 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 %).

Con **alimentación interna de refrigerante** para una duración máxima.

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_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------|----------|
| Ø de rosca | 13,16 mm |
| Número de filos Z | 4 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Pasos por pulgada | 19 |
| Paso de rosca | 1,337 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 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 | sí |
| 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 | | |