

Garant
Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/2

Datos de pedido

Número de pedido	139395 G1/2
GTIN	4045197705891
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en el caso de roscas relativamente profundas.**

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia.**

Revestimiento de TiAlN especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio.**

Aplicación:

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

Paso de rosca: 1,814 mm

Pasos por pulgada: 14

Ø de rosca: 20,96 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_s: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	20,96 mm
Pasos por pulgada	14
Número de ranuras de sujeción	6
Número de filos Z	6
Paso de rosca	1,814 mm

Ø de mango D _s	16 mm
Vástago cuadrado □	12 mm
Longitud total L	125 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	20,05 mm
Profundidad de rosca	62,88 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Clase de tolerancia	ISO 228 X
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado