

Garant**Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	139395 G3/8
GTIN	4045197705884
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: 1,337 mm

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

Descripción técnica

Número de filos Z	6
Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Número de ranuras de sujeción	6
Ø de rosca	16,66 mm

Ø de mango D _s	12 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	16,05 mm
Profundidad de rosca	49,98 mm
Tamaño de rosca	G3/8
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