



Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16



Datos de pedido

Número de pedido	139495 3/4-16
GTIN	4062406707248
Clase de artículo	11I

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq 3/8; \approx DIN 376 \geq 7/16).

Macho de alto rendimiento para conformar roscas, de última generación, desarrollado especialmente para el uso en materiales de acero.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

Forma E (puesta en marcha 1,5 - 2 hilos). Para rosca profunda con arranque corto. Rosca útil hasta muy cerca de la base del taladro.

Aplicación:

Para rosca fina unificada UNF ASME-B1.1.

Descripción técnica

Longitud total L	110 mm
\varnothing de agujero para roscar, valor orientativo	18,3 mm
Profundidad de rosca	57,15 mm
Número de filos Z	8
Vástago cuadrado □	11 mm
Número de ranuras de sujeción	8
Paso de rosca	1,588 mm
\varnothing de rosca	19,05 mm

Hoja de datos

Ø de mango D _s	14 mm
Pasos por pulgada	16
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	UNF
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Clase de tolerancia	2BX
Forma del corte previo	E
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
Serie	Master Form
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N

Hoja de datos

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado