

**Garant****Machos de roscar a máquina, TiCN, G: G1/2****Datos de pedido**

Número de pedido	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Modelo estable.****Recomendación:**

Para **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX, recomendamos aumentar el Ø del agujero para roscar, a diferencia de los datos DIN** (ver tabla) en **0,05 a 0,3mm**.

Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 14

Ø de rosca: 20,96 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Ø de agujero para roscar: 19 mm

**Descripción técnica**

Material de corte	HSS E PM
Vástago cuadrado □	12 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Pasos por pulgada	14
Ø de rosca	20,96 mm
Número de filos Z	5
Paso de rosca	1,814 mm

Ø de agujero para roscar	19 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Longitud total L	125 mm
Profundidad de rosca	31,5 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Recubrimiento	TiCN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5 × D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	2 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adecuado	2 m/min	H
Grafito	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aceite	adecuado		