

Garant
Machos de roscar a máquina, TiCN, G: G1

Datos de pedido

Número de pedido	133310 G1
GTIN	4045197446220
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:
Con entrada corregida.

 Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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

Recomendación:

 En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar, a diferencia de los datos DIN (véase tabla), en **0,05 a 0,3 mm**.

Material de corte: HSS

Pasos por pulgada: 11

 \varnothing de rosca: 33,25 mm

Longitud total L: 160 mm

 \varnothing de mango D_s: 25 mm

Vástago cuadrado □: 20 mm

 \varnothing de agujero para roscar: 30,75 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	2,309 mm
Número de ranuras de sujeción	4
\varnothing de agujero para roscar	30,75 mm
Pasos por pulgada	11
Número de filos Z	4

Ø de rosca	33,25 mm
Material de corte	HSS
Ø de mango D _s	25 mm
Longitud total L	160 mm
Vástago cuadrado □	20 mm
Profundidad de rosca	66,5 mm
Tamaño de rosca	G1
Recubrimiento	TiCN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × 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 _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado