

Garant**Machos de roscar a máquina MDI, TiAlN, G: G1/8****Datos de pedido**

Número de pedido	133320 G1/8
GTIN	4045197074577
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Modelo especialmente estable.**

Para las máximas exigencias de rendimiento.

Aplicación:

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

Recomendación:

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX recomendamos aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Material de corte: MDI

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 9,73 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,8 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Pasos por pulgada	28
Número de filos Z	5
Paso de rosca	0,907 mm

Ø de rosca	9,73 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Material de corte	MDI
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Profundidad de rosca	19,46 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 371
Forma del corte previo	D
Mango	Mango cilíndrico con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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 < 55 HRC	adecuado	3 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	2 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	1 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H

TOOLOX 33	adecuado	5 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado	3 m/min	H
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Aceite	adecuado		