

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

Número de pedido	133310 G1/8
GTIN	4045197446176
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 Ø del taladro para roscar, a diferencia de los datos DIN** (véase tabla), en **0,05 a 0,3 mm**.

Material de corte: HSS E

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 9,73 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,8 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	9,73 mm
Paso de rosca	0,907 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Pasos por pulgada	28
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	8,8 mm

Material de corte	HSS E
Ø de mango D <sub>s</sub>	7 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Profundidad de rosca	29,19 mm
Tamaño de rosca	G1/8
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

