

**Garant**
**Machos de roscar a máquina, TiCN, G: G1/4**

**Datos de pedido**

Número de pedido	133310 G1/4
GTIN	4045197446183
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 E

Pasos por pulgada: 19

 $\varnothing$  de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

 $\varnothing$  de mango D<sub>s</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

 $\varnothing$  de agujero para roscar: 11,8 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
$\varnothing$ de rosca	13,16 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar	11,8 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Número de ranuras de sujeción	3

Material de corte	HSS E
Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	26,32 mm
Tamaño de rosca	G1/4
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		

