

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, G: G1/8****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137410 G1/8 |
| GTIN | 4045197273406 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

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 agujero para roscar** en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 9,73 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_s: 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 |
| Ø de agujero para roscar | 8,8 mm |
| Pasos por pulgada | 28 |
| Número de filos Z | 3 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Material de corte | HSS E PM |
| Ø de mango D _s | 7 mm |
| Longitud total L | 90 mm |
| Vástago cuadrado □ | 5,5 mm |
| Profundidad de rosca | 19,46 mm |
| Tamaño de rosca | G1/8 |
| Recubrimiento | TiCN |
| Tipo de rosca | G |
| Ángulo de flanco | 55 grados |
| Norma | DIN 5156 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2xD en agujero ciego |
| 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 < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 23 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 7 m/min | H |
| Aceite | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado