

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	137410 G1/4
GTIN	4045197273413
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: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D₃: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,337 mm
Pasos por pulgada	19
Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de agujero para roscar	11,8 mm
Ø de rosca	13,16 mm

Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	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	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