

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	137410 G3/8
GTIN	4045197273420
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: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Ø de rosca	16,66 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Pasos por pulgada	19
Paso de rosca	1,337 mm

Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	33,32 mm
Tamaño de rosca	G3/8
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