



## Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E forma C 6GX, TiAlN, M: M4



### Datos de pedido

Número de pedido	139192 M4
GTIN	4045197446848
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.

**Clase de tolerancia:** ISO 3X / 6GX = **sobreespesor 0,02 – 0,04 mm.**

#### Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 0,7 mm

Longitud total L: 63 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 3,7 mm

### Descripción técnica

Paso de rosca	0,7 mm
Número de filos Z	5
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de rosca	4 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4,5 mm
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Longitud total L	63 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	3,7 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Profundidad de rosca	12 mm
Tamaño de rosca	M4
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado