

**Garant****Macho de roscar a máquina, vaporizado, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	135300 M6
GTIN	4045197076373
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Espiral derecha fuerte**, para una evacuación óptima de viruta.**Recomendación:**En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

 $\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mmVástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm $\varnothing$  de agujero para roscar: 5 mm**Descripción técnica**

$\varnothing$ de agujero para roscar	5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Paso de rosca	1 mm
$\varnothing$ de rosca	6 mm
Norma	DIN 371
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm

Longitud total L	80 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado con restricciones