

Garant**Macho de roscar a máquina, TiCN, M: M4****Datos de pedido**

Número de pedido	135370 M4
GTIN	4045197076687
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Espiral derecha fuerte, para una evacuación óptima de viruta.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Propiedades de desgaste mejoradas gracias al material de corte HSS-E optimizado

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: 0,7 mm

Longitud total L: 63 mm

\varnothing de mango D_s : 4,5 mm

Vástago cuadrado \square : 3,4 mm

\varnothing de agujero para roscar: 3,3 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,7 mm
Número de ranuras de sujeción	3
\varnothing de agujero para roscar	3,3 mm
\varnothing de rosca	4 mm
Norma	DIN 371

Ø de mango D _s	4,5 mm
Longitud total L	63 mm
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	8 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M4
Recubrimiento	TiCN
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 2×D 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	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	4 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado