

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, M: M4****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135375 M4 |
| GTIN | 4045197197917 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

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

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

Recomendación:

En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

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

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Paso de rosca | 0,7 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| \varnothing de agujero para roscar | 3,3 mm |
| \varnothing de rosca | 4 mm |
| Norma | DIN 371 |
| \varnothing 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 PM |
| Profundidad de rosca | 12 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M4 |
| Recubrimiento | TiN/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 3xD 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 < 500 N/mm ² | adecuado | 27 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 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 | 10 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 12 m/min | H |

| | | | |
|----------------------------|----------|---------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |