

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, M: M6**

**Datos de pedido**

Número de pedido	135760 M6
GTIN	4045197077578
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**
**Ejecución estable, con espiral a la derecha de 15°.**

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

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

 Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	1 mm
Ø de agujero para roscar	5 mm
Ø de rosca	6 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	80 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	15 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	rosa
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		