

**Garant****Machos para roscar a máquina de metal duro, Sin revestimiento, M: M3****Datos de pedido**

Número de pedido	131140 M3
GTIN	4045197068750
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %). **Modelo MDI.****Ventaja:****Especialmente estable y guía propia óptima.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: MD

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,5 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,5 mm
Ø de agujero para roscar	2,5 mm
Ø de rosca	3 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm

Longitud total L	56 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	MD
Profundidad de rosca	9 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h6
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
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	18 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P
CuZn	adecuado con restricciones	24 m/min	N

Grafito, PRFV, CFRP	adecuado	10 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		