

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM forma CS, Sin revestimiento, M: M5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	131290 M5
GTIN	4045197069504
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**
**Con entrada corregida.**

 (Forma C) corte previo 2 – -3 pasos – **entrada corregida.**
**Ventaja:**

Mayor resistencia al desgaste.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

 Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,8 mm
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	15 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	CS
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	9 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		

