

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 4X0,5**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 136270 4X0,5  |
| GTIN              | 4045197079299 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción**
**Ejecución:**

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

**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: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 63 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 2,8 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 2,1 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 3,5 mm

**Descripción técnica**

|                                      |        |
|--------------------------------------|--------|
| $\varnothing$ de rosca               | 4 mm   |
| Número de ranuras de sujeción        | 3      |
| $\varnothing$ de agujero para roscar | 3,5 mm |
| Número de filos Z                    | 3      |
| Paso de rosca                        | 0,5 mm |
| $\varnothing$ de mango $D_s$         | 2,8 mm |
| Longitud total L                     | 63 mm  |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Vástago cuadrado □             | 2,1 mm   |
| Clase de tolerancia            | ISO 2 6H   |
| Material de corte              | HSS E  |
| Norma                          | DIN 374  |
| Profundidad de rosca           | 8 mm   |
| Tipo de rosca                  | MF   |
| Tamaño de rosca                | M4×0,5   |
| 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 2xD en agujero ciego                                   |
| Sentido del corte              | derecha  |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>para el mecanizado dinámico |
| anillo de color                | rojo   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 20 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 19 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 19 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 9 m/min        | P          |
| TOOLOX 33                      | adecuado                   | 3 m/min        | H          |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |

húmedo máximo

adecuado