

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 6X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	136270 6X0,5
GTIN	4045197079312
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: 80 mm

\varnothing de mango D_s : 4,5 mm

Vástago cuadrado \square : 3,4 mm

\varnothing de agujero para roscar: 5,5 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
\varnothing de agujero para roscar	5,5 mm
\varnothing de rosca	6 mm
Paso de rosca	0,5 mm
\varnothing de mango D_s	4,5 mm
Longitud total L	80 mm

Vástago cuadrado □	3,4 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M6×0,5
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 2×D 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 con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado