

Garant**Macho de roscar a máquina extralargo HSS-E-PM, vaporizado, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	131765 M5
GTIN	4045197532015
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.****Parte de guía con ranuras de engrase,** pero sin ranuras de viruta.**Con mango extralargo.****Todos los tamaños:** mango **según DIN 376 (= Ø de mango estrechado);** por ello, es especialmente adecuado para aplicar en grandes profundidades como **macho para roscar universal.****Ventaja:**

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_s: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,8 mm
Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	3,5 mm
Longitud total L	125 mm
Vástago cuadrado □	2,7 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	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
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	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	24 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	21 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	21 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	21 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		