

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, M: M4****Datos de pedido**

Número de pedido	131930 M4
GTIN	4045197070760
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Recomendación:**En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar en **0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,7 mm

Longitud total L: 63 mm

 \varnothing de mango D_s : 4,5 mmVástago cuadrado \square : 3,4 mm \varnothing de agujero para roscar: 3,3 mm**Descripción técnica**

\varnothing de rosca	4 mm
Número de ranuras de sujeción	3
\varnothing de agujero para roscar	3,3 mm
Paso de rosca	0,7 mm
Número de filos Z	3
Norma	DIN 371

Ø de mango D _s	4,5 mm
Longitud total L	63 mm
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M4
Recubrimiento	TiCN
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	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	4 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado