

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	132055 M6
GTIN	4045197648709
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Modelo estable.****Recomendación:**

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos **aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1 mm
Ø de agujero para roscar	5 mm
Ø de rosca	6 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Norma	DIN 371

Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	80 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	9 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×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 < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	2 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado	2 m/min	H
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aceite	adecuado		