

Garant**Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, M: M3****Datos de pedido**

Número de pedido	131950 M3
GTIN	4045197070876
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Modelo estable.****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: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

 \varnothing de mango D_s: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

 \varnothing de agujero para roscar: 2,5 mm**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	3
\varnothing de rosca	3 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Número de filos Z	3
\varnothing de agujero para roscar	2,5 mm
Norma	DIN 371
\varnothing de mango D _s	3,5 mm

Longitud total L	56 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	4,5 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M3
Recubrimiento	Sin revestimiento
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 < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	3 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado con restricciones	3 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		