

**Garant****Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	131950 M6
GTIN	4045197070913
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: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

 $\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mmVástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm $\varnothing$  de agujero para roscar: 5 mm**Descripción técnica**

$\varnothing$ de rosca	6 mm
Paso de rosca	1 mm
Número de ranuras de sujeción	3
$\varnothing$ de agujero para roscar	5 mm
Número de filos Z	3
Norma	DIN 371
$\varnothing$ 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
Profundidad de rosca	9 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M6
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	3 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		