

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM, TiAlN, M: M4****Datos de pedido**

Número de pedido	132065 M4
GTIN	4045197445957
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable con corte inicial helicoidal y mango conforme a DIN 1835-B. Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el **Ø del agujero para roscar** en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados, el cono de cambio rápido con rosca **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,7 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D₃: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 3,3 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,7 mm
---------------	--------

Ø de agujero para roscar	3,3 mm
Ø de rosca	4 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	10 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M4
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	6 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		