



## Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E 6HX, TiAlN, M: M5



### Datos de pedido

Número de pedido	139132 M5
GTIN	4045197446565
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

Tam. M1-M1,4 - **clase de tolerancia:** ISO 1X / 4HX

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 4,65 mm

### Descripción técnica

Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	0,8 mm
Ø de rosca	5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Longitud total L	70 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	4,65 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	7,5 mm

Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2174
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
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

