

Machos de roscar a máquina de fundición, TiCN, M: M6



Datos de pedido

Número de pedido	132550 M6		
GTIN	4045197071903		
Clase de artículo	11H		

Descripción

Ejecución:

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 - 3 pasos).

Ventaja:

- · Propiedades de desgaste mejoradas gracias a una dureza de capa elevada.
- · Velocidades de corte elevadas gracias a descarga térmica de las cuchillas.
- · Mecanizado en seco en el caso de fundición gris, por lo que se puede prescindir del líquido refrigerante.

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 Ø de mango D_s: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm Ø de agujero para roscar: 5 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4		
Ø de agujero para roscar	5 mm		
Paso de rosca	1 mm		
Número de filos Z	4		
Ø de rosca	6 mm		
Norma	DIN 371		

Ø de mango D₅	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	18 mm		
Tipo de rosca	M		
Tamaño de rosca	M6		
Recubrimiento	TiCN		
Ángulo de flanco	60 grados		
Norma rosca	DIN 13		
Forma del corte previo	С		
Mango	Mango cilíndrico con h9		
Refrigeración interior	no		
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego		
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante		
Sentido del corte	derecha		
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico		
anillo de color	blanco		
Tipo de producto	Macho para roscar		

Datos de usuario

	Uso	\mathbf{V}_{c}	Código ISO
GG	adecuado	16 m/min	К
GGG	adecuado	14 m/min	К
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		