



Macho para roscar a máquina GARANT Vap Tap, rosca a izquierda HSS-E 6H, vaporizado, M-LH: M4



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 136185 M4 |
| GTIN | 4069515002523 |
| Clase de artículo | 13V |

Descripción

Ejecución:

Machos para roscar universales GARANT Vap Tap, rosca a izquierda. Se puede utilizar de forma fiable en una amplia gama de materiales. Longitud optimizada del cuello y de la ranura para la evacuación mejorada de las virutas para las roscas profundas. Material de corte HSS-E de alto rendimiento con mayor contenido de vanadio para mejorar la resistencia al desgaste. Superficie vaporizada, se reduce el desgaste por adherencia del material de aportación.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ø de mango D _s | 4,5 mm |
| Vástago cuadrado □ | 3,4 mm |
| Longitud total L | 63 mm |
| Profundidad de rosca | 10 mm |
| Material de corte | HSS E |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Paso de rosca | 0,7 mm |
| Ø de agujero para roscar | 3,3 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Tipo de rosca | M-LH |
| Ø de rosca | 4 mm |

Hoja de datos

| | |
|--------------------------------|---|
| Norma | DIN 371 |
| Tamaño de rosca | M4 |
| Número de filos Z | 3 |
| Recubrimiento | vaporizado |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3xD en agujero ciego |
| Sentido del corte | izquierda |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | verde |
| Serie | Vap Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 18 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 18 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 15 m/min | N |

Hoja de datos

| | |
|---------------|----------|
| Uni | adecuado |
| Aceite | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |