

Garant
Machos laminar roscas a máquina de forma sincrónica con ranuras lubricación MDI, TiAlN, M: M6

Datos de pedido

Número de pedido	139242 M6
GTIN	4045197365606
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

Geometría poligonal especial y mango según DIN 6535-HA para el empleo en máquinas con accionamientos de husillos sincronizados. **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante último incluso en el caso de roscas relativamente profundas.**

Gracias al **material de corte MDI especial** para velocidades de corte elevadas y duraciones largas. Gracias al **revestimiento de TiAlN y sustancia deslizando** se reducen el desgaste y la tendencia al aporte de material.

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.

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, valor orientativo: 5,55 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	6 mm
Paso de rosca	1 mm
Número de filos Z	5
Número de ranuras de sujeción	5

Ø de mango D _s	6 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	5,55 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	18 mm
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	DIN 6535 HA con h6
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
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	50 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	50 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	48 m/min	N

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	52 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	48 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	33 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		