

Garant**Machos laminar roscas a máquina de forma sincrónica con ranuras lubricación MDI, TiAlN, M: M3****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139242 M3 |
| GTIN | 4045197273468 |
| 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: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 2,8 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Número de filos Z | 5 |
| Número de ranuras de sujeción | 5 |
| Ø de rosca | 3 mm |
| Paso de rosca | 0,5 mm |

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Vástago cuadrado □ | 4,9 mm |
| Longitud total L | 56 mm |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 2,8 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Profundidad de rosca | 9 mm |
| Tamaño de rosca | M3 |
| 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 | | |