

**Garant****Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	135415 M5
GTIN	4045197507907
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Ejecución estable con entrada corregida y mango conforme a DIN1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. La guía funciona a través del husillo sincronizado de la máquina. **Revestimiento de TiAlN** especial para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Forma E** (corte inicial: 1,5 – 2 pasos) para cortes con la mayor profundidad posible.

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos **augmentar el Ø del agujero para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

**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.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	5 mm
------------	------

Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	0,8 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	12,5 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	3 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		