

## Garant

### Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación Macho de roscar HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M-LH: M2



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 139255 M2     |
| GTIN              | 4062406373603 |
| Clase de artículo | 111           |

#### Descripción

##### Ejecución:

**Macho de alto rendimiento para conformar roscas**, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero**.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

**DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.**

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,4 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 1,85 mm

#### Descripción técnica

|   |            |
|---|------------|
| Profundidad de rosca                        | 6 mm       |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 1,85 mm    |
| Tamaño de rosca                             | M2 LH      |
| Clase de tolerancia                         | ISO 2X 6HX |
| Longitud total L                            | 45 mm      |
| Vástago cuadrado □                          | 2,1 mm     |

|                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 2,8 mm                         |
| Número de ranuras de sujeción  | 3                              |
| Serie                          | GARANT Master                  |
| Paso de rosca                  | 0,4 mm                         |
| Número de filos Z              | 3                              |
| Ø de rosca                     | 2 mm                           |
| Recubrimiento                  | TiAlN                          |
| Tipo de rosca                  | M-LH                           |
| Ángulo de flanco               | 60 grados                      |
| Material de corte              | HSS E PM                       |
| Norma                          | DIN 2174                       |
| Norma rosca                    | DIN 13                         |
| Forma del corte previo         | C                              |
| 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                        |
| anillo de color                | sin                            |
| Tipo de producto               | Macho de laminación            |

## Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 38 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 37 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 35 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 27 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado | 18 m/min       | P          |

|                                |                            |          |   |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 7 m/min  | M |
| CuZn                           | adecuado con restricciones | 22 m/min | N |
| Aceite                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |          |   |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |          |   |