

## Garant

### Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM RI / forma C 6HX, TiAlN, M: M5



#### Datos de pedido

Número de pedido	139202 M5
GTIN	4062406373566
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** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

**Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.**

**Con alimentación interna de refrigerante lateralmente por las ranuras.** Permite la máxima durabilidad en el mecanizado de agujeros pasantes y ciegos.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 4,65 mm

#### Descripción técnica

Paso de rosca	0,8 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	4,65 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Serie	GARANT Master
Ø de rosca	5 mm

Número de ranuras de sujeción	5
Longitud total L	70 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	15 mm
Número de filos Z	5
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
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	sí
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	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	38 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	29 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
CuZn	adecuado	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		