

## Garant

### Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E, TiAlN, M: M6



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 135743 M6     |
| GTIN              | 4045197508256 |
| Clase de artículo | 11H           |

#### Descripción

##### Ejecución:

**Ejecución estable con espiral derecha y mango conforme a DIN 1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina.

Recubrimiento especial de **TiAlN** 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.

##### Nota:

**Para el uso en husillos sincronizados**, el cono de cambio rápido con roscas **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: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D<sub>5</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

#### Descripción técnica

|                          |      |
|--------------------------|------|
| Ø de agujero para roscar | 5 mm |
| Ø de rosca               | 6 mm |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Paso de rosca                  | 1 mm   |
| Número de filos Z              | 3  |
| Número de ranuras de sujeción  | 3  |
| Norma                          | Norma de fábrica   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 6 mm   |
| Longitud total L               | 80 mm  |
| Vástago cuadrado □             | 4,9 mm   |
| Clase de tolerancia            | ISO 2X 6HX   |
| Material de corte              | HSS E PM   |
| Profundidad de rosca           | 15 mm  |
| Tipo de rosca                  | M  |
| Tamaño de rosca                | M6   |
| 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,<br>para mecanizado sincrónico |
| anillo de color                | azul   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

## Datos de usuario

|  | Uso | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--|-----|----------------|------------|
|--|-----|----------------|------------|

|                                       |                            |          |   |
|---------------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 32 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 32 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 9 m/min  | M |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 30 m/min | N |
| Aceite                                | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |          |   |