

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

Número de pedido	131125 M5
GTIN	4045197648471
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable con corte inicial helicoidal y mango conforme a DIN 1835-B. Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. La guía funciona a través del huso síncrono de la máquina.

Recubrimiento DLC especial sp² de última generación para duración óptima.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	2
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Paso de rosca	0,8 mm

Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	2
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	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	DLC
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	30 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	30 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	25 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	25 m/min	N
AFK aramida	adecuado con restricciones	5 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado con restricciones	15 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	25 m/min	N
Cu	adecuado	55 m/min	N
CuZn	adecuado	35 m/min	N
PRFV	adecuado con restricciones	6 m/min	N
CFRP	adecuado con restricciones	4 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		