

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132065 M5 |
| GTIN | 4045197445964 |
| 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**. 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 %).

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar 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 D₃: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|---|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
|-------------------------------|---|

| | |
|--------------------------------|--|
| Ø de agujero para roscar | 4,2 mm |
| Ø de rosca | 5 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Paso de rosca | 0,8 mm |
| 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 | TiAlN |
| 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 | rojo |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--|-----|----------------|------------|
|--|-----|----------------|------------|

| | | | |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 37 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado con restricciones | 6 m/min | H |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |