

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, M: M5

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132055 M5 |
| GTIN | 4045197648693 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:
Modelo estable.
Recomendación:

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos **aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

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 |
| Paso de rosca | 0,8 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Ø de agujero para roscar | 4,2 mm |
| Ø de rosca | 5 mm |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|--------------------------------|---|
| 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 | 7,5 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M5 |
| Recubrimiento | TiCN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 1,5×D en agujero pasante |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 1,5×D en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 2 m/min | H |
| TOOLOX 33 | adecuado | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 3 m/min | H |

| | | | |
|---|----------------------------|----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | adecuado | 2 m/min | H |
| Grafito, PRFV, CFRP | adecuado con restricciones | 15 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |