

**Garant**
**Machos para roscar a máquina MDI, TiAlN, M: M5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	132080 M5
GTIN	4045197071057
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

Modelo especialmente **estable**. Para las máximas exigencias de rendimiento.

**Aplicación:**

Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

**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).

Tipo de rosca: M

Material de corte: MDI

Norma: DIN 371

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: 4,2 mm

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	4
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Número de filos Z	4
Ø de rosca	5 mm
Paso de rosca	0,8 mm

Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	MDI
Profundidad de rosca	10 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	D
Mango	Mango cilíndrico con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × D en agujero pasante
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 55 HRC	adecuado	3 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	2 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H

TOOLOX 33	adecuado	5 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adecuado	3 m/min	H
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Aceite	adecuado		