

Garant

Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM forma C 6GX, TiAlN, M: M3



Datos de pedido

Número de pedido	139205 M3
GTIN	4062406383534
Clase de artículo	111

Descripción

Ejecución:

Macho de alto rendimiento para conformar roscas, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero**.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Clase de tolerancia: ISO 3X/6GX.

Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_s: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 2,8 mm

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	2,7 mm
Profundidad de rosca	9 mm
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	M3

Ø de rosca	2,5 mm
Ø de mango D _s	3,5 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2,8 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Longitud total L	56 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Serie	GARANT Master
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	38 m/min	N
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	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		