

**Garant****Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, MF: 5X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	139280 5X0,5
GTIN	4062406383831
Clase de artículo	111

**Descripción****Ejecución:****GARANT Master Form Steel:**

**Macho para conformar roscas de alto rendimiento** 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 una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

<strong>DIN 2174</strong> (≈ <strong>DIN 371</strong> ≤ M10; <strong>DIN 376</strong> ≥ M12).

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 4,8 mm

**Descripción técnica**

Longitud total L	70 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	4,8 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Serie	GARANT Master
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Profundidad de rosca	15 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Tamaño de rosca	M5×0,5
Vástago cuadrado $\square$	4,9 mm
Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	5
Paso de rosca	0,5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
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 con restricciones	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		