

**Garant****Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, M: M4****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132555 M4     |
| GTIN              | 4045197585257 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción****Ejecución:**

**Ejecución estable con 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.

**Un recubrimiento especial de TiAlN permite alcanzar duraciones óptimas.** Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Extraordinariamente apropiado para **hierro colado bainítico (ADI)**.

**Nota:**

**Para el uso en husillos sincronizados**, el cono de cambio rápido con roscas **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: 0,7 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: 3,3 mm

**Descripción técnica**

|                               |        |
|-------------------------------|--------|
| Número de ranuras de sujeción | 3      |
| Paso de rosca                 | 0,7 mm |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Ø de agujero para roscar       | 3,3 mm   |
| Número de filos Z              | 3  |
| Ø de rosca                     | 4 mm   |
| Norma                          | Norma de fábrica   |
| 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              | HSS E PM   |
| Profundidad de rosca           | 10 mm  |
| Tipo de rosca                  | M  |
| Tamaño de rosca                | M4   |
| Recubrimiento                  | TiAlN  |
| Ángulo de flanco               | 60 grados  |
| Norma rosca                    | DIN 13   |
| Forma del corte previo         | C  |
| Mango                          | DIN 1835 B con h6  |
| Refrigeración interior         | no   |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2×D en agujero ciego                                 |
| 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,<br>para mecanizado sincrónico |
| anillo de color                | blanco   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

## Datos de usuario

|  | Uso | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--|-----|----------------|------------|
|--|-----|----------------|------------|

|                                  |                            |          |   |
|----------------------------------|----------------------------|----------|---|
| GJS, ADI > 800 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 20 m/min | K |
| húmedo máximo                    | adecuado                   |          |   |
| húmedo mínimo                    | adecuado con restricciones |          |   |
| Aire                             | adecuado con restricciones |          |   |