

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM IK / forma C, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	132565 M5
GTIN	4045197585370
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: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_g: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,8 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Ø de rosca	5 mm
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Norma	Norma de fábrica
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	12,5 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	sí
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5 × D en agujero ciego y pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	blanco
Tipo de producto	Macho para roscar