



Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E, vaporizado, MF: 6X0,5



Datos de pedido

Número de pedido	137110 6X0,5
GTIN	4069515002639
Clase de artículo	13V

Descripción

Ejecución:

Se puede utilizar de **forma fiable** en una amplia **gama de materiales**. **Longitud optimizada del cuello y de la ranura** para la **evacuación mejorada de las virutas** para las roscas **profundas**. **Material de corte HSS-E** de alto rendimiento con mayor contenido de vanadio para mejorar la **resistencia al desgaste**. **Superficie vaporizada** que reduce el desgaste por adherencia del material de aportación.

Descripción técnica

Tamaño de rosca	M6×0,5
Longitud total L	80 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Ø de agujero para roscar	5,5 mm
Profundidad de rosca	18 mm
Norma	DIN 374
Material de corte	HSS E
Ø de rosca	6 mm
Tipo de rosca	MF

Hoja de datos

Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de mango D _s	4,5 mm
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Serie	Vap Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	18 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Uni	adecuado		

Hoja de datos

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado