

Garant**Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E forma C DIN 376, vaporizado, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	135810 M5
GTIN	4069515002400
Clase de artículo	13V

Descripción**Ejecución:**

Machos para roscar universales GARANT Vap Tap. 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**, se reduce el desgaste por adherencia del material de aportación. Mango **según DIN 376** (Ø de mango estrechado); gracias a ello es adecuado para profundidades de inserto relativamente grandes. **Forma C** (corte inicial de 2–3 pasos).

Descripción técnica

Norma	DIN 376
Ø de rosca	5 mm
Ø de mango D _s	3,5 mm
Paso de rosca	0,8 mm
Material de corte	HSS E
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Número de filos Z	2
Tamaño de rosca	M5
Ø de agujero para roscar	4,2 mm

Hoja de datos

Número de ranuras de sujeción	2
Tipo de rosca	M
Longitud total L	70 mm
Profundidad de rosca	15 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 3×D 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		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		