



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



### Datos de pedido

Número de pedido	132885 5X0,5
GTIN	4069515002011
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**, se reduce el desgaste por adherencia del material de aportación.

#### Nota:

con 4 filos.

### Descripción técnica

Vástago cuadrado □	2,7 mm
Norma	DIN 374
Material de corte	HSS E
Ø de agujero para roscar	4,5 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm
Tipo de rosca	MF
Ø de rosca	5 mm
Longitud total L	70 mm
Profundidad de rosca	15 mm

## Hoja de datos

Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	M5x0,5
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 x D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	sin
Serie	Vap Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

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

## Hoja de datos

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado