

**Garant**

## Macho de roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E 6HX, TiAlN, M: M4



### Datos de pedido

Número de pedido	132741 M4
GTIN	4045197867087
Clase de artículo	11H

### Descripción

#### Ejecución:

**Ejecución estable** con corte inicial helicoidal y **mango conforme a DIN 1835-B**. Geometría especial para la **aplicación universal** en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del husillo sincronizado de la máquina.

Revestimiento de TiAlN especial para una duración óptima.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

#### 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>3</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 3,3 mm

### Descripción técnica

Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	3

Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	4 mm
Ø de agujero para roscar	3,3 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Longitud total L	70 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	0,7 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M4
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero 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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	40 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	40 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	35 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		