

Garant

Macho de roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, M: M2,5



Datos de pedido

Número de pedido	136171 M2,5
GTIN	4045197867476
Clase de artículo	11H

Descripción

Ejecución:

Ejecución estable con espiral derecha y mango según DIN 1835-B.

Geometría especial de **aplicación universal** en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través de los husillos sincronizados de la máquina. **Revestimiento de TiAlN** especial para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados, el cono de cambio rápido con rosca **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: 0,45 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Ø de agujero para roscar: 2,05 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	0,45 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de rosca	2,5 mm
Ø de agujero para roscar	2,05 mm

Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	70 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de rosca	7,5 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M2,5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
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 _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	32 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	33 m/min	P

Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		