

Garant**Macho de roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	136171 M5
GTIN	4045197867506
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: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_s: 6 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

Descripción técnica

Material de corte	HSS E PM
Paso de rosca	0,8 mm
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Norma	Norma de fábrica

Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de rosca	5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	70 mm
Profundidad de rosca	15 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M5
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 3xD 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		