

## Garant

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



#### Datos de pedido

Número de pedido	132280 M2,5
GTIN	4045197704900
Clase de artículo	11H

#### Descripción

##### Ejecución:

**Ejecución estable con corte inicial helicoidal y mango conforme a DIN 1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** 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<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 2,05 mm

#### Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	2,05 mm
Paso de rosca	0,45 mm
Ø de rosca	2,5 mm

Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	70 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	6,25 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	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×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	azul
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	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
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
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		