

**Garant**
**Machos laminar roscas a máquina de forma sincrónica con ranuras lubricación HSS-E-PM forma C, TiN, M: M2,5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	139210 M2,5
GTIN	4045197705822
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Geometría poligonal especial y mango según DIN 1835-B** para el empleo en máquinas con **accionamientos de husillos sincronizados. Con ranuras de lubricación; efecto lubricante último incluso en el caso de roscas relativamente profundas.** La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia** en el uso **rígido**.

**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.

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, valor orientativo: 2,3 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,45 mm
Ø de rosca	2,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Longitud total L	70 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2,3 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	6,25 mm
Tamaño de rosca	M2,5
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	45 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	45 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	40 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P

Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	22 m/min	P
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		