

## Garant

### Machos laminar roscas a máquina de forma sincrónica con ranuras lubricación HSS-E-PM forma E, TiN, M: M3



## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 139215 M3     |
| GTIN              | 4045197705846 |
| 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**.

**Forma E** (arranque: 1,5 - 2 pasos) para **roscas profundas con salida corta**.

### 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: 0,5 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: 2,8 mm

## Descripción técnica

|                               |        |
|-------------------------------|--------|
| Paso de rosca                 | 0,5 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4      |
| Número de filos Z             | 4      |
| Ø de rosca                    | 3 mm   |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| 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 | 2,8 mm                         |
| Clase de tolerancia                         | ISO 2X 6HX                     |
| Profundidad de rosca                        | 9 mm                           |
| Tamaño de rosca                             | M3                             |
| 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                      | E                              |
| 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                   |          |   |