

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX longitud extra HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M8****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132195 M8 |
| GTIN | 4062406209421 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **TiAlN-Multilayer Recubrimiento de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

Con mango extralargo. Mango según DIN371.

Ventaja:

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ø de agujero para roscar | 6,8 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Profundidad de rosca | 24 mm |
| Vástago cuadrado □ | 6,2 mm |
| Longitud total L | 180 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Material de corte | HSS E PM |
| Tamaño de rosca | M8 |
| Tipo de rosca | M |

| | |
|--------------------------------|---|
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø de rosca | 8 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Paso de rosca | 1,25 mm |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | B |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3×D en agujero pasante |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | azul |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 20 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 16 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 16 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado