

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM forma E 6HX, TiCN, MF: 8X1****Datos de pedido**

Número de pedido	132855 8X1
GTIN	4062406236564
Clase de artículo	111

**Descripción****Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Recubrimiento TiCN para protección máxima contra el desgaste.**

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos seleccionar un mayor  $\varnothing$  del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

 $\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mmVástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm $\varnothing$  de agujero para roscar: 7 mm**Descripción técnica**

Norma	DIN 374
Longitud total L	90 mm
Número de filos Z	3

Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Paso de rosca	1 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	7 mm
Ø de rosca	8 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Recubrimiento	TiCN
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
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P

Acero < 50 HRC	adecuada con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		