

Garant
Machos para roscar a máquina MDI, TiAlN, MF: 8X1

Datos de pedido

Número de pedido	132862 8X1
GTIN	4045197073945
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

Modelo especialmente estable. Para las máximas exigencias de rendimiento.

Recomendación:

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX recomendamos aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: MDI

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_s: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 7 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	5
Paso de rosca	1 mm
Ø de rosca	8 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de agujero para roscar	7 mm
Ø de mango D _s	8 mm

Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	MDI
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	16 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M8×1
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	D
Mango	Mango cilíndrico con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 55 HRC	adecuado	3 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	2 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	5 m/min	H

TOOLOX 44	adecuado	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado	3 m/min	H
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Aceite	adecuado		