

## Garant

### Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E, DLC, M: M10



#### Datos de pedido

Número de pedido	134280 M10
GTIN	4045197649256
Clase de artículo	11H

#### Descripción

##### Ejecución:

**Ejecución estable con espiral derecha y mango conforme a DIN 1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. **Recubrimiento DLC especial sp<sup>2</sup>** de última generación para duración óptima. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Forma E** (corte inicial: 1,5 – 2 pasos) para cortes con la mayor profundidad posible.

##### 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.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

#### Descripción técnica

Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	8,5 mm

Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	25 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	DLC
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5 × D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Aluminio	adecuado	30 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	25 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado con restricciones	20 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	25 m/min	N
Cu	adecuado	55 m/min	N
CuZn	adecuado	35 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
Aire	adecuado		