

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 8X0,75**

**Datos de pedido**

Número de pedido	136270 8X0,75
GTIN	4045197079336
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,75 mm

Longitud total L: 80 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 7,2 mm

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de rosca	8 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar	7,2 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	0,75 mm
Número de filos Z	3
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	80 mm

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	16 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M8×0,75
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado