

**Garant****Macho de roscar a máquina Forma C DIN 371/376, TiN, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	131250 M8
GTIN	4045197069269
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con recubrimiento TiN para:**

- **Propiedades de desgaste mejoradas.**
- **Inclinación reducida para unir material por soldadura.**
- **Posibilidad de velocidades de corte elevadas.**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Con entrada corregida.**(Forma C) corte previo 2–3 pasos, **sin corte inicial helicoidal**. También aplicable para agujero ciego. **ISO 2 6H****HSS-E****Descripción técnica**

Paso de rosca	1,25 mm
Número de filos Z	3
Ø de rosca	8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	6,8 mm
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H

Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M8
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
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	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		