

**Garant****Macho de roscar a máquina con dientes sobresalientes, Sin revestimiento, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	131650 M8
GTIN	4045197069948
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**

Un diente de cada dos de la rosca de guía sobresale; por tanto, se precisa un **par más reducido** y una **mejor distribución de lubricante**.

**Ventaja:**

**Perfectamente aplicable para materiales de trabajo elásticos y para piezas de trabajo de pared fina.** Gracias a la reducción de la resistencia de rozamiento no se producen deformaciones de material.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 6,8 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	1,25 mm
Ø de rosca	8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	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	Sin revestimiento
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	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 (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P

GG(G)	adecuado con restricciones	9 m/min	K
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		