

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, M: M8**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132055 M8     |
| GTIN              | 4045197648716 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción**
**Ejecución:**
**Modelo estable.**
**Recomendación:**

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos **aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, 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: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 90 mm

 Ø de mango D<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 6,8 mm

**Descripción técnica**

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| Ø de rosca                    | 8 mm    |
| Ø de agujero para roscar      | 6,8 mm  |
| Paso de rosca                 | 1,25 mm |
| Número de filos Z             | 3       |
| Número de ranuras de sujeción | 3       |
| 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 2X 6HX  |
| Material de corte              | HSS E PM  |
| Profundidad de rosca           | 12 mm   |
| Tipo de rosca                  | M   |
| Tamaño de rosca                | M8  |
| Recubrimiento                  | TiCN  |
| 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 1,5×D en agujero pasante                            |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 1,5×D 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 < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 12 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 7 m/min        | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado | 2 m/min        | H          |
| TOOLOX 33                      | adecuado | 4 m/min        | H          |
| TOOLOX 44                      | adecuado | 3 m/min        | H          |

|   |                            |          |   |
|---|----------------------------|----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/<br>mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 2 m/min  | H |
| Grafito, PRFV, CFRP                     | adecuado con restricciones | 15 m/min | N |
| Aceite                                  | adecuado                   |          |   |