

Garant

Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 10X1



Datos de pedido

Número de pedido	139290 10X1
GTIN	4062406383954
Clase de artículo	111

Descripción

Ejecución:

GARANT Master Form Steel:

Macho para conformar roscas de alto rendimiento de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero**.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ M12).

Con alimentación interna de refrigerante lateralmente por las ranuras. Permite la máxima durabilidad en el mecanizado de agujeros pasantes y ciegos.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 9,55 mm

Descripción técnica

Ø de mango D _s	10 mm
Serie	GARANT Master
Número de filos Z	6
Profundidad de rosca	30 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,55 mm
Tamaño de rosca	M10×1
Paso de rosca	1 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Vástago cuadrado □	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Longitud total L	90 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	sí
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	38 m/min	P

Acero < 900 N/mm ²	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		