

Garant

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



Datos de pedido

Número de pedido	139280 10X1
GTIN	4062406383862
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 (\approx **DIN 371** \leq M10; **DIN 376** \geq M12).

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 \square : 8 mm

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

Descripción técnica

Tamaño de rosca	M10×1
Número de ranuras de sujeción	6
Ø de mango D_s	10 mm
Paso de rosca	1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,55 mm
Serie	GARANT Master
Profundidad de rosca	30 mm
Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Número de filos Z	6
Ø de rosca	10 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	no
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	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		