

Garant
Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM RI / forma C 6HX, TiAlN, M: M8

Datos de pedido

Número de pedido	139202 M8
GTIN	4062406383480
Clase de artículo	111

Descripción
Ejecución:

Macho de alto rendimiento para conformar roscas, 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 lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

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: 1,25 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_s: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 7,45 mm

Descripción técnica

Ø de mango D _s	8 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Serie	GARANT Master
Profundidad de rosca	24 mm
Longitud total L	90 mm

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	5
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	7,45 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de rosca	8 mm
Tamaño de rosca	M8
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
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	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	8 m/min	M
CuZn	adecuado	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		