

**Garant**

## Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiAlN, MF: 8X1



### Datos de pedido

Número de pedido	139280 8X1
GTIN	4062406383855
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<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 7,55 mm

### Descripción técnica

Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Serie	GARANT Master
Tamaño de rosca	M8×1
Número de filos Z	5

Profundidad de rosca	24 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Paso de rosca	1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de rosca	8 mm
Longitud total L	90 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	7,55 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P

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