

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E, TiAlN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	132560 M10
GTIN	
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable con mango conforme a DIN 1835-B. Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina.

Un recubrimiento especial de TiAlN permite alcanzar duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Extraordinariamente apropiado para **hierro colado bainítico (ADI)**.

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados, el cono de cambio rápido con roscas **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,5 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Número de filos Z	4
Ø de rosca	10 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud total L	100 mm

Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	25 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	blanco
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
GJS, ADI > 800 N/mm ²	adecuado	20 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		