

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma extralarga B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	132738 M8
GTIN	4062406719043
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coeficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para la evacuación óptima de las virutas.**

Todos los tamaños con mango según DIN 376 (= Ø de mango estrechado). Por lo tanto, es adecuado para mayores profundidades de inserto.

Ventaja:

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 180 mm

Ø de mango D₃: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 6,8 mm

Descripción técnica

Tamaño de rosca	M8
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de rosca	24 mm

Paso de rosca	1,25 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	6,8 mm
Longitud total L	180 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de rosca	8 mm
Tipo de rosca	M
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	24 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	16 m/min	K
CuZn	adecuado	16 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		