

Garant**Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E DIN 376, vaporizado, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	132643 M8
GTIN	4069515001892
Clase de artículo	13V

Descripción**Ejecución:**

Machos para roscar universal GARANT Vap Tap. Se puede utilizar de **forma fiable** en una amplia **gama de materiales**. **Longitud optimizada del cuello y de la ranura** para la **evacuación mejorada de las virutas** para las roscas **profundas**. **Material de corte HSS-E** de alto rendimiento con mayor contenido de vanadio para mejorar la **resistencia al desgaste**. **Superficie vaporizada** que reduce el desgaste por adherencia del material de aportación. Mango **según DIN 376 (Ø de mango estrechado)**; gracias a ello es adecuado para profundidades de inserto relativamente grandes.

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	6,8 mm
Ø de rosca	8 mm
Profundidad de rosca	24 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Tipo de rosca	M
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Paso de rosca	1,25 mm
Norma	DIN 376
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3

Hoja de datos

Longitud total L	90 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Material de corte	HSS E
Tamaño de rosca	M8
Recubrimiento	vaporizado
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
Serie	Vap Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	18 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Uni	adecuado		

Hoja de datos

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado