

Garant**Macho de roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma E 6HX, TiAlN, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	132741 M8
GTIN	4045197867414
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

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

Revestimiento de TiAlN especial para una duración óptima.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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.

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: 90 mm

Ø de mango D₃: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 6,8 mm

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	6,2 mm
Ø de agujero para roscar	6,8 mm

Paso de rosca	1,25 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	3
Longitud total L	90 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	8 mm
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M8
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	40 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	40 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	35 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		