

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, MF: 8X0,75**

**Datos de pedido**

Número de pedido	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

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

**Con recubrimiento TiN especial y caras de desprendimiento vaporizadas.**

Para una evacuación de viruta controlada a fin de evitar la retención de virutas.

**Adecuado especialmente para materiales problemáticos.**

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,75 mm

Longitud total L: 80 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 7,2 mm

**Descripción técnica**

Vástago cuadrado $\square$	4,9 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Material de corte	HSS E PM
Longitud total L	80 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H

Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	7,2 mm
Ø de rosca	8 mm
Norma	DIN 374
Paso de rosca	0,75 mm
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M8x0,75
Recubrimiento	TiN/vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		