

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM RI / forma C, TiAlN, MF: 10X1****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 137186 10X1 |
| GTIN | 4045197705440 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable con entrada corregida 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 huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Con **alimentación interna de refrigerante** para una duración máxima.

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: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_g: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 9 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------|------|
| Paso de rosca | 1 mm |
| Número de filos Z | 3 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 9 mm |
| Ø de rosca | 10 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud total L | 90 mm |
| Vástago cuadrado □ | 8 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E PM |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de rosca | 30 mm |
| Tipo de rosca | MF |
| Tamaño de rosca | M10×1 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Refrigeración interior | sí |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3xD en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el 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 | 32 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 32 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 33 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 32 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 20 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 | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 9 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 30 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |