

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM IK / forma B 6HX, TiAlN, M: M14**

**Datos de pedido**

Número de pedido	132190 M14
GTIN	4062406080891
Clase de artículo	111

**Descripción**
**Ejecución:**

Con alimentación interna de refrigerante.

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **TiAlN-Multilayer Recubrimiento de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12 mm

**Descripción técnica**

Vástago cuadrado □	9 mm
Paso de rosca	2 mm
Número de filos Z	3
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Ø de agujero para roscar	12 mm
Profundidad de rosca	42 mm
Norma	DIN 376
Longitud total L	110 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	14 mm
Tipo de rosca	M
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	M14
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	sí
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	azul
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P

Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		