

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 6X0,75****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132875 6X0,75 |
| GTIN | 4062406080952 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:****GARANT Master Tap INOX GARANT:**

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**
- **Recubrimiento TiAlN-Multilayer de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,75 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_s: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar: 5,2 mm

Descripción técnica

| | |
|---------------------------|--------|
| Tipo de rosca | MF |
| Ø de mango D _s | 4,5 mm |
| Longitud total L | 80 mm |
| Profundidad de rosca | 18 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de rosca | 6 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Número de filos Z | 3 |
| Paso de rosca | 0,75 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Norma | DIN 374 |
| Vástago cuadrado □ | 3,4 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 5,2 mm |
| Tamaño de rosca | M6×0,75 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 |
| anillo de color | azul |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 28 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |

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