

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 5X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	137053 5X0,5
GTIN	4062406081676
Clase de artículo	111

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

Potente macho para roscar, desarrollado especialmente para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales Duplex**.

La espiralización de 45° de las ranuras receptoras de virutas favorece la formación de virutas, especialmente en aceros austeníticos de CrNi.

- **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: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D_g: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 4,5 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	5 mm
Longitud total L	70 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Ø de agujero para roscar	4,5 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Tipo de rosca	MF
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	12,5 mm
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	3,5 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Tamaño de rosca	M5 × 0,5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	45 grados
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		