

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M14****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 135732 M14    |
| GTIN              | 4062406081454 |
| Clase de artículo | 11I           |

**Descripción****Ejecución:**

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: 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>s</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12 mm

**Descripción técnica**

|                      |         |
|----------------------|---------|
| Profundidad de rosca | 35 mm   |
| Norma                | DIN 376 |
| Número de filos Z    | 4       |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Número de ranuras de sujeción  | 4  |
| Ø de rosca                     | 14 mm  |
| Paso de rosca                  | 2 mm   |
| Material de corte              | HSS E PM   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 11 mm  |
| Tipo de rosca                  | M  |
| Vástago cuadrado □             | 9 mm   |
| Clase de tolerancia            | ISO 2X 6HX   |
| Ø de agujero para roscar       | 12 mm  |
| Longitud total L               | 110 mm   |
| Tamaño de rosca                | M14  |
| 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 2,5×D en agujero ciego                                 |
| Sentido del corte              | derecha  |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>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                   |          |   |