

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M3****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135732 M3 |
| GTIN | 4062406075286 |
| 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 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_s: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,5 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de rosca | 3 mm |
| Ø de agujero para roscar | 2,5 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E PM |
| Vástago cuadrado \square | 2,7 mm |
| Longitud total L | 56 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Número de filos Z | 3 |
| \varnothing de mango D_s | 3,5 mm |
| Profundidad de rosca | 7,5 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Paso de rosca | 0,5 mm |
| Tamaño de rosca | M3 |
| 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 2,5xD en agujero ciego |
| 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 | | |