

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma E 6HX, TiAlN, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	135736 M6
GTIN	4062406081591
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**

Forma E (corte inicial: 1,5 - 2 hilos).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D₃: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3

Profundidad de rosca	15 mm
Longitud total L	80 mm
Norma	DIN 371
Paso de rosca	1 mm
Material de corte	HSS E PM
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Ø de agujero para roscar	5 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de rosca	6 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
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		