

Garant
Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1,25

Datos de pedido

Número de pedido	137053 10X1,25
GTIN	4062406081737
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: 1,25 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_g: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,8 mm

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	5,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	DIN 374

Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Material de corte	HSS E PM
Paso de rosca	1,25 mm
Tipo de rosca	MF
Profundidad de rosca	25 mm
Ø de mango D _s	7 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de rosca	10 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M10 × 1,25
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		