

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap, rosca a izquierda HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M24****Datos de pedido**

Número de pedido	132805 M24
GTIN	4062406207892
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal GARANT Master Tap, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Tipo de rosca: M-LH

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 3 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D₃: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 21 mm

Descripción técnica

Tipo de rosca	M-LH
Ø de rosca	24 mm
Ø de agujero para roscar	21 mm
Material de corte	HSS E PM
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Norma	DIN 376
Ø de mango D _s	18 mm
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	72 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Longitud total L	160 mm
Paso de rosca	3 mm
Tamaño de rosca	M24 LH
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero pasante
Sentido del corte	izquierda
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	30 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
GG(G)	adecuado	20 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		