

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma E 6GX, TiAlN, M: M2****Datos de pedido**

Número de pedido	132193 M2
GTIN	4062406208073
Clase de artículo	11I

**Descripción****Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

- **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**

**Clase de tolerancia ISO 3X/6GX.** Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 0,4 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,6 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	2 mm
Profundidad de rosca	6 mm
Material de corte	HSS E PM

Ø de agujero para roscar	1,6 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Paso de rosca	0,4 mm
Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M2
Tipo de rosca	M
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Longitud total L	45 mm
Norma	DIN 371
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,8 mm
Recubrimiento	TiAlN
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	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 <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		