

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135739 M3 |
| GTIN | 4062406208103 |
| Clase de artículo | 111 |

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**

Con mango extralargo. Mango según DIN 371.

Ventaja:

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Vástago cuadrado □ | 2,7 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Longitud total L | 112 mm |
| Ø de rosca | 3 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de mango D _s | 3,5 mm |
| Paso de rosca | 0,5 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de agujero para roscar | 2,5 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Profundidad de rosca | 7,5 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Tamaño de rosca | M3 |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| 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 2,5×D 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 | 20 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 16 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 16 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------|---------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |