

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

Datos de pedido

Número de pedido	135737 M2
GTIN	4062406208097
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**

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_s: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,6 mm

Descripción técnica

Ø de mango D _s	2,8 mm
Tipo de rosca	M

Vástago cuadrado □	2,1 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Ø de rosca	2 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	1,6 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	M2
Paso de rosca	0,4 mm
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	5 mm
Longitud total L	45 mm
Número de filos Z	3
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 2,5xD 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	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		