

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma E 6GX, TiAlN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	132193 M16
GTIN	4062406209360
Clase de artículo	111

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 376

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Longitud total L	110 mm
Tamaño de rosca	M16
Norma	DIN 376

Profundidad de rosca	48 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	12 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Tipo de rosca	M
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	16 mm
Paso de rosca	2 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Ø de agujero para roscar	14 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 _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		