

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX longitud extra HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M5****Datos de pedido**

Número de pedido	135739 M5
GTIN	4062406209919
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**

Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M5
Paso de rosca	0,8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	140 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Tipo de rosca	M
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de rosca	12,5 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	5 mm
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	20 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	16 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	16 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		