

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX longitud extra HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	132195 M16
GTIN	4062406209469
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**

Con mango extralargo. Mango según DIN376.

Ventaja:

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

Descripción técnica

Tipo de rosca	M
Profundidad de rosca	48 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Tamaño de rosca	M16
Norma	Norma de fábrica
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3

Paso de rosca	2 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	16 mm
Longitud total L	220 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
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	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