

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap para insertos de rosca de alambre HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3****Datos de pedido**

Número de pedido	138210 EG-M3
GTIN	4062406208875
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar según DIN 40435 (similar a DIN 371/DIN 376).

Macho para roscar universal GARANT Master Tap, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coeficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Aplicación:

Para la ejecución de roscas de asiento CE según rosca ISO métrica **DIN 8140** para **insertos roscados de alambre STI** (Screw Threat Insert).

Nota:

¡Observar estrictamente el **Ø de taladro previo del agujero para roscar** (ver tabla)!

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 40435

Clase de tolerancia: 6HX mod.

Paso de rosca: 0,5 mm

Longitud total L: 63 mm

Ø de mango D_s: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar: 3,15 mm

Descripción técnica

Longitud total L	63 mm
Ø de rosca	3 mm

Tamaño de rosca	M3
Ø de mango D _s	4,5 mm
Norma	DIN 40435
Paso de rosca	0,5 mm
Ø de agujero para roscar	3,15 mm
Profundidad de rosca	7,5 mm
Clase de tolerancia	6HX mod.
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Recubrimiento	AlTiX
Tipo de rosca	EG-M
Ángulo de flanco	60 grados
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	40 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	verde
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	30 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
GG(G)	adecuado	20 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		