

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX longitud extra HSS-E-PM Forma B 6HX, TiAlN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	132195 M10
GTIN	4062406209438
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 DIN371.

**Ventaja:**

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

**Descripción técnica**

Tipo de rosca	M
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	30 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Ø de rosca	10 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Paso de rosca	1,5 mm

Tamaño de rosca	M10
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	200 mm
Número de filos Z	3
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 <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