

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap para insertos de rosca de alambre HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M10****Datos de pedido**

Número de pedido	133560 EG-M10
GTIN	4062406208318
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 Thread 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: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D₃: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,5 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	6HX mod.
Número de ranuras de sujeción	3

Ø de agujero para roscar	10,5 mm
Ø de mango D _s	9 mm
Ø de rosca	10 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 40435
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	30 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Longitud total L	100 mm
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	AlTiX
Tipo de rosca	EG-M
Ángulo de flanco	60 grados
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	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		