

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

Número de pedido	135737 M5
GTIN	4062406209810
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**

**Clase de tolerancia ISO 3X/6GX.** Para piezas de trabajo que están provistas de una capa de **protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 0,8 mm

Longitud total L: 70 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,2 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	0,8 mm
Ø de rosca	5 mm

Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Ø de agujero para roscar	4,2 mm
Tamaño de rosca	M5
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	70 mm
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 371
Tipo de rosca	M
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Profundidad de rosca	12,5 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
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	28 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		