

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, MF: 3X0,35****Datos de pedido**

Número de pedido	136350 3X0,35
GTIN	4062406236090
Clase de artículo	11I

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta**. Ejecución estable con **rosca de guía optimizada para evitar la acumulación de virutas**.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Revestimiento de TiAlN para protección máxima contra el desgaste.**

Recomendación:

En **materiales TOOLOX** recomendamos seleccionar un mayor \varnothing del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Nota:

Para **materiales TOOLOX**: ¡no exceda la profundidad máxima de rosca de $2 \times D$!

Descripción técnica

Longitud total L	56 mm
\varnothing de agujero para roscar	2,65 mm
\varnothing de mango D _s	2,2 mm
Tipo de rosca	MF
Profundidad de rosca	7,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	3

Paso de rosca	0,35 mm
Norma	DIN 374
Tamaño de rosca	M3×0,35
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×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	rojo
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		
Acero < 50 HRC	adecuada con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		

INOX > 900 N/mm ²	adecuado
Ti > 850 N/mm ²	adecuada con restricciones
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado