

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma E 6HX, TiCN, M: M24****Datos de pedido**

Número de pedido	131940 M24
GTIN	4062406236243
Clase de artículo	111

**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. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

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

**Recomendación:**

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

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 3 mm

Longitud total L: 160 mm

$\varnothing$  de mango D<sub>s</sub>: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 21 mm

**Descripción técnica**

Longitud total L	160 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Norma	DIN 376
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	3 mm
Tamaño de rosca	M24
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Número de filos Z	4
Profundidad de rosca	72 mm
Tipo de rosca	M
Ø de agujero para roscar	21 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	24 mm
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Recubrimiento	TiCN
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	rojo
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P

Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 50 HRC	adecuado con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		