

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma E 6GX, TiCN, M: M10****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131946 M10 |
| GTIN | 4062406236304 |
| 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.**

Clase de tolerancia: ISO 3X/6GX.

Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una capa de protección galvanizada o que se contraen fácilmente por templado.

Recomendación:

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

Descripción técnica

| | |
|----------------------|----------|
| Longitud total L | 100 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Tamaño de rosca | M10 |
| Paso de rosca | 1,5 mm |
| Profundidad de rosca | 30 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Vástago cuadrado □ | 8 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 3X 6GX |
| Ø de rosca | 10 mm |
| Ø de agujero para roscar | 8,5 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Norma | DIN 371 |
| 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 _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuada 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 | adecuado con restricciones | | |
| TOOLOX 33 | adecuado | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | | |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |