

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, MF: 5X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	136350 5X0,5
GTIN	4062406237264
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**. 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**

Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M5×0,5
$\varnothing$ de rosca	5 mm
Vástago cuadrado $\square$	2,7 mm
Tipo de rosca	MF
Longitud total L	70 mm
Norma	DIN 374
$\varnothing$ de mango $D_s$	3,5 mm

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	12,5 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	4,5 mm
Paso de rosca	0,5 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 2xD 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 <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	adecuada con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H

TOOLOX 44	adecuado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado