

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma E 6GX, TiCN, M: M14****Datos de pedido**

Número de pedido	131946 M14
GTIN	4062406236328
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).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_s: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 12 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Ø de mango D _s	11 mm
Ø de rosca	14 mm
Profundidad de rosca	42 mm
Longitud total L	110 mm
Número de filos Z	3
Norma	DIN 376
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	12 mm
Tipo de rosca	M
Material de corte	HSS E PM
Paso de rosca	2 mm
Tamaño de rosca	M14
Vástago cuadrado □	9 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_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		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado con restricciones		
INOX > 900 N/mm ²	adecuado		
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		