

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, MF: 14X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	136350 14X1,5
GTIN	4062406237363
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**

$\varnothing$ de agujero para roscar	12,5 mm
Vástago cuadrado $\square$	9 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	11 mm
$\varnothing$ de rosca	14 mm
Profundidad de rosca	35 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	DIN 374

Longitud total L	100 mm
Número de filos Z	3
Tipo de rosca	MF
Material de corte	HSS E PM
Tamaño de rosca	M14×1,5
Paso de rosca	1,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
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		