

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	135371 M6
GTIN	4062406236816
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 la máxima protección 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).

**Nota:**

En **materiales TOOLOX y HARDOX**: ¡no superar la profundidad de rosca máxima  $2 \times D!$

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 6 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 5 mm

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
------------------------------	------

Tipo de rosca	M
Norma	DIN 371
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Ø de rosca	6 mm
Profundidad de rosca	15 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Tamaño de rosca	M6
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Paso de rosca	1 mm
Ø de agujero para roscar	5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	80 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 2,5xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
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	12 m/min	P
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		