

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	135371 M16
GTIN	4062406236861
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 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_5 : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Material de corte	HSS E PM
-------------------	----------

Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M16
Longitud total L	110 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Norma	DIN 376
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	40 mm
Ø de rosca	16 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Paso de rosca	2 mm
Tipo de rosca	M
Ø de agujero para roscar	14 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 2,5×D 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 _c	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Acero < 750 N/mm ²	adecuado 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	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 ²	adecuado con restricciones		
INOX > 900 N/mm ²	adecuado		
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		