

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6GX, TiAlN, M: M12****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 135374 M12    |
| GTIN              | 4062406237059 |
| 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.**

**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).

**Nota:**

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

**Descripción técnica**

|                                      |            |
|--------------------------------------|------------|
| Material de corte                    | HSS E PM   |
| $\varnothing$ de mango $D_s$         | 9 mm       |
| $\varnothing$ de agujero para roscar | 10,2 mm    |
| Clase de tolerancia                  | ISO 3X 6GX |
| $\varnothing$ de rosca               | 12 mm      |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Norma                          | DIN 376   |
| Profundidad de rosca           | 30 mm   |
| Tipo de rosca                  | M   |
| Número de filos Z              | 3   |
| Longitud total L               | 110 mm  |
| Tamaño de rosca                | M12   |
| Paso de rosca                  | 1,75 mm   |
| Vástago cuadrado □             | 7 mm  |
| Número de ranuras de sujeción  | 3   |
| 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×D 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                   | 12 m/min | P |
| Acero < 50 HRC                 | adecuado 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>     | adecuado con restricciones |          |   |
| Aceite                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |          |   |