

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

Número de pedido	131940 M6
GTIN	4062406236175
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.**

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 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 □: 4,9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 5 mm

Descripción técnica

\varnothing de agujero para roscar	5 mm
Profundidad de rosca	18 mm

Norma	DIN 371
Tipo de rosca	M
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Paso de rosca	1 mm
Longitud total L	80 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D _s	6 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	6 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	3
Tamaño de rosca	M6
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	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		
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		