

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6GX, TiAlN, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	135374 M8
GTIN	4062406237035
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**

Número de filos Z	3
Tipo de rosca	M
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	20 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	8 mm

Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	6,8 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Longitud total L	90 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Ø de rosca	8 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	M8
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	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		