Garant

Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma C, AlTiX, M: M22

Datos de pedido

Número de pedido	135960 M22
GTIN	4062406266547
Clase de artículo	11I

Descripción

Ejecución:
Macho para roscar universal, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.
· **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
· **Coeficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
· **Geometría especial para la evacuación óptima de las virutas.**
Conforme a **ISO 2X/6HX.**

Descripción técnica

Tipo de rosca	M
Paso de rosca	2,5 mm
Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Profundidad de rosca	55 mm
Tamaño de rosca	M22
∅ de mango D_s	18 mm
Material de corte	HSS E PM
∅ de agujero para roscar	19,5 mm
∅ de rosca	22 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Norma	DIN 376
Longitud total L	140 mm
Vástago cuadrado ☐	14,5 mm
Recubrimiento	AlTiX
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
anillo de color	verde
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	30 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado	8 m/min	P

INOX < 900 N/mm²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adecuado	8 m/min	M
GG(G)	adecuado	20 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		