

Garant

Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10



Datos de pedido

Número de pedido	132726 M10
GTIN	4062406278588
Clase de artículo	111

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.**

Todos los tamaños: Mango **según DIN 376 (= Ø de mango estrechado)**, gracias a ello es adecuado para profundidades de inserto relativamente grandes.

Tam. M2; M2,5; M3 – **sin cuadrado.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_g: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

Descripción técnica

Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 376
Ø de agujero para roscar	8,5 mm

Tamaño de rosca	M10
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Longitud total L	100 mm
Tipo de rosca	M
Ø de mango D _s	7 mm
Profundidad de rosca	30 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de rosca	10 mm
Recubrimiento	AlTiX
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	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/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		