

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Forma B 6HX DIN 376, AlTiX, M: M3****Datos de pedido**

Número de pedido	132726 M3
GTIN	4062406278533
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.**
- **Coefficientes 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. **Sin cuadrado.**

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Norma	DIN 376
Paso de rosca	0,5 mm
Longitud total L	56 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	3 mm
Tipo de rosca	M
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	2,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Ø de mango D <sub>s</sub>	2,2 mm
Tamaño de rosca	M3
Profundidad de rosca	9 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		