

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma extralarga B 6HX DIN 376, ALTiX, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	132738 M10
GTIN	4062406719050
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 con mango según DIN 376 (= Ø de mango estrechado). Por lo tanto, es adecuado para mayores profundidades de inserto.

Ventaja:

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 200 mm

Ø de mango D_s: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

Descripción técnica

Tipo de rosca	M
Paso de rosca	1,5 mm
Profundidad de rosca	30 mm

Número de filos Z	3
Ø de mango D _s	7 mm
Tamaño de rosca	M10
Ø de rosca	10 mm
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	200 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de ranuras de sujeción	3
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	24 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	16 m/min	K
CuZn	adecuado	16 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		