

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma extralarga C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	136168 M6
GTIN	4062406719074
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 con mango según DIN 376 (= Ø de mango estrechado). Por lo tanto, es adecuado para mayores profundidades de inserto.

Con mango extralargo.

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 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D_s: 4,5 mm

Vástago cuadrado □: 3,4 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Longitud total L	160 mm

Ø de mango D _s	4,5 mm
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Ø de agujero para roscar	5 mm
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	15 mm
Número de filos Z	3
Tipo de rosca	M
Ø de rosca	6 mm
Paso de rosca	1 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	Norma de fábrica
Tamaño de rosca	M6
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
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	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		