

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6H+0,1, AlTiX, M: M10****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132735 M10    |
| GTIN              | 4062406718992 |
| Clase de artículo | 111           |

**Descripción****Ejecución:****Clase de tolerancia: ISO2/6H + 0,1****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.**

**Aplicación:**

Para piezas de trabajo que están provistas de una capa de protección galvanizada o que se contraen fácilmente por templado.

**Recomendación:**Recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en la medida de la tolerancia.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H + 0,1

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

 $\varnothing$  de mango D<sub>s</sub>: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

 $\varnothing$  de agujero para roscar: 8,5 mm**Descripción técnica**

|                     |                |
|---------------------|----------------|
| Vástago cuadrado □  | 8 mm           |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H + 0,1 |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Material de corte              | HSS E PM  |
| Número de ranuras de sujeción  | 3   |
| Número de filos Z              | 3   |
| Tipo de rosca                  | M   |
| Ø de rosca                     | 10 mm   |
| Profundidad de rosca           | 30 mm   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 10 mm   |
| Paso de rosca                  | 1,5 mm  |
| Tamaño de rosca                | M10   |
| Ø de agujero para roscar       | 8,5 mm  |
| Longitud total L               | 100 mm  |
| Norma                          | DIN 371   |
| 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 |          |   |