

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma B 6H+0,1, AlTiX, M: M4****Datos de pedido**

Número de pedido	132735 M4
GTIN	4062406718954
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: 0,7 mm

Longitud total L: 63 mm

 \varnothing de mango D: 4,5 mmVástago cuadrado \square : 3,4 mm \varnothing de agujero para roscar: 3,3 mm**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	63 mm

Tamaño de rosca	M4
Profundidad de rosca	12 mm
Tipo de rosca	M
Vástago cuadrado □	3,4 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H + 0,1
Ø de mango D _s	4,5 mm
Ø de rosca	4 mm
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	3,3 mm
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 371
Paso de rosca	0,7 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		