

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma C 7GX, AlTiX, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	136162 M16
GTIN	4062406715496
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.**

Clase de tolerancia: 7GX

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 376

Clase de tolerancia: 7GX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Norma	DIN 376
Profundidad de rosca	40 mm

Longitud total L	110 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	2 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Tipo de rosca	M
Clase de tolerancia	7GX
Ø de agujero para roscar	14 mm
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Tamaño de rosca	M16
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	16 mm
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
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	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		