

Garant**Machos de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu, DLC, MF: 4X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	136230 4X0,5
GTIN	4067263829812
Clase de artículo	11I

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar de alto rendimiento, especialmente desarrollado para **aluminio y aleaciones no ferrosas**. El **paso de la espiral dinámico** de las ranuras receptoras de virutas garantiza **una evacuación de viruta óptima y una fiabilidad del proceso**.

- **Material de corte HSS-E-PM para una estabilidad alta de las aristas de corte.**
- **Recubrimiento DLC ultrasuave para una mayor resistencia al desgaste y evitar los filos de aportación.**
- **Paso de la espiral dinámico de las ranuras receptoras de virutas**
- **Forma de corte corta E**

Descripción técnica

Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	2,1 mm
Tamaño de rosca	M4x0,5
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	12 mm
Longitud total L	63 mm
Ø de mango D _s	2,8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	Norma de fábrica
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	3,5 mm

Ø de rosca	4 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	0,5 mm
Tipo de rosca	MF
Recubrimiento	DLC
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Características ángulo espiral	desigual
anillo de color	amarillo
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	35 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado con restricciones	20 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	18 m/min	N
PEEK	adecuado	18 m/min	N

Cu	adecuado	18 m/min	N
CuZn	adecuado	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		