

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu extralarga, DLC, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	134265 M12
GTIN	4067263830504
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

Con mango extralargo.

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

Ø de rosca	12 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Vástago cuadrado □	7 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Paso de rosca	1,75 mm
Ø de mango D _s	9 mm
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	M
Norma	Norma de fábrica

Número de filos Z	3
Longitud total L	200 mm
Número de ranuras de sujeción	3
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 3xD 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		