

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu para insertos de rosca de alambre, DLC, EG-M: EG-M5****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 133555 EG-M5 |
| GTIN | 4067263830269 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar de alto rendimiento, especialmente desarrollado para **aluminio y aleaciones no ferrosas**. **Ranuras receptoras de virutas extralargas** y longitud de cuello para profundidades de rosca útiles **de hasta 4xD**.

- **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.**
- **Geometría de espacio de viruta extralarga.**

Aplicación:

Para la ejecución de roscas de asiento CE según rosca ISO métrica **DIN 8140** para **insertos roscados de alambre STI** (Screw Threat Insert).

Nota:

Observar estrictamente el **Ø de taladro previo del agujero para roscar** (véase la tabla).

Descripción técnica

| | |
|--------------------------|----------|
| Ø de rosca | 5 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 5,25 mm |
| Paso de rosca | 0,8 mm |
| Longitud total L | 80 mm |
| Vástago cuadrado □ | 4,9 mm |
| Clase de tolerancia | 6HX mod. |

| | |
|--------------------------------|---|
| Norma | Norma de fábrica |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Material de corte | HSS E PM |
| Profundidad de rosca | 20 mm |
| Recubrimiento | DLC |
| Tipo de rosca | EG-M |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Forma del corte previo | B |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 4 × 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 | 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 | | |