

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu extralarga, DLC, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	134265 M16
GTIN	4067263830511
Clase de artículo	11I

**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**

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	200 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Número de filos Z	3
Ø de rosca	16 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tipo de rosca	M
Profundidad de rosca	48 mm
Vástago cuadrado □	9 mm

Paso de rosca	2 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Material de corte	HSS E PM
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 <sub>c</sub>	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		