

Garant

Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu para insertos de rosca de alambre, DLC, EG-M: EG-M12



Datos de pedido

Número de pedido	138205 EG-M12
GTIN	4067263830757
Clase de artículo	111

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.**

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

Norma	Norma de fábrica
Ø de agujero para roscar	12,5 mm
Clase de tolerancia	6HX mod.
Vástago cuadrado □	9 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	12 mm

Material de corte	HSS E PM
Longitud total L	120 mm
Número de filos Z	3
Paso de rosca	1,75 mm
Tamaño de rosca	M12
Profundidad de rosca	36 mm
Ø de mango D _s	11 mm
Características ángulo espiral	desigual
Recubrimiento	DLC
Tipo de rosca	EG-M
Ángulo de flanco	60 grados
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
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		