

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	138205 EG-M5
GTIN	4067263830719
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

Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Clase de tolerancia	6HX mod.
Ø de mango D _s	6 mm
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Tamaño de rosca	M5

Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	5 mm
Profundidad de rosca	15 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de agujero para roscar	5,25 mm
Norma	Norma de fábrica
Paso de rosca	0,8 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 3xD 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		