

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma E 6HX, TiCN, M: M30****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131940 M30 |
| GTIN | 4067263829652 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Recubrimiento TiCN para protección máxima contra el desgaste.**

Recomendación:

En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos seleccionar un mayor \varnothing del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|------------|
| \varnothing de agujero para roscar | 26,5 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Vástago cuadrado \square | 18 mm |
| Tamaño de rosca | M30 |
| \varnothing de rosca | 30 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Número de filos Z | 4 |
| \varnothing de mango D_s | 22 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Profundidad de rosca | 90 mm |
| Longitud total L | 180 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Norma | DIN 376 |
| Tipo de rosca | M |
| Paso de rosca | 3,5 mm |
| Recubrimiento | TiCN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | B |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × 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 | rojo |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 50 HRC | adecuado con restricciones | | |
| TOOLOX 33 | adecuado | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | | |

| | |
|------------------------------|----------------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones |
| Aceite | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |