

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 5X0,5****Datos de pedido**

Número de pedido	137161 5X0,5
GTIN	4067263106968
Clase de artículo	11I

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal GARANT Master Tap, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coeficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Clase de tolerancia ISO 3X/6GX. Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	2,7 mm
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	MF
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	12,5 mm
Ø de mango D _s	3,5 mm
Ø de rosca	5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	4,5 mm
Norma	DIN 374

Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Longitud total L	70 mm
Paso de rosca	0,5 mm
Tamaño de rosca	M5×0,5
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×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	verde
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	30 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	121 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
GG(G)	adecuado	20 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		