

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 14X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	137161 14X1,5
GTIN	4067263108429
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**

Paso de rosca	1,5 mm
Longitud total L	100 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Vástago cuadrado □	9 mm
Tipo de rosca	MF
Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Tamaño de rosca	M14×1,5
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	12,5 mm
Ø de rosca	14 mm

Norma	DIN 374
Número de filos Z	3
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Profundidad de rosca	35 mm
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	121 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		