

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM 6GX, AlTiX, MF: 16X1,5****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132906 16X1,5 |
| GTIN              | 4067263108511 |
| 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.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

**Clase de tolerancia ISO3X/6GX.** Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

**Descripción técnica**

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| Norma                         | DIN 374 |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 12 mm   |
| Profundidad de rosca          | 48 mm   |
| Ø de agujero para roscar      | 14,5 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4       |
| Vástago cuadrado □            | 9 mm    |
| Ø de rosca                    | 16 mm   |
| Tipo de rosca                 | MF      |
| Número de filos Z             | 4       |
| Longitud total L              | 100 mm  |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Clase de tolerancia            | ISO 3X 6GX  |
| Tamaño de rosca                | M 16×1,5  |
| Material de corte              | HSS E PM  |
| Paso de rosca                  | 1,5 mm  |
| Recubrimiento                  | AlTiX   |
| 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                | 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 | 12 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 |          |   |