

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132906 5X0,5 |
| GTIN | 4067263108443 |
| Clase de artículo | 111 |

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

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ø de mango D _s | 3,5 mm |
| Norma | DIN 374 |
| Longitud total L | 70 mm |
| Vástago cuadrado □ | 2,7 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Profundidad de rosca | 15 mm |
| Tamaño de rosca | M5×0,5 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Número de filos Z | 3 |
| Tipo de rosca | MF |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de agujero para roscar | 4,5 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 3X 6GX |
| Paso de rosca | 0,5 mm |
| Ø de rosca | 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 _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 | 12 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 | | |