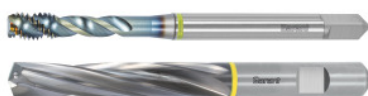


Garant**Juego roscado ciego Master Tap Alu Agujero ciego, DLC, M: M1,6****Datos de pedido**

Número de pedido	P13426 M1,6
GTIN	4067263126171
Clase de artículo	10N

Descripción**Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap Alu n.º 134260 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M1,6-M3, con broca piloto MDI n.º 122602.

Tam. M4-M20, con broca piloto MDI n.º 122603.

Macho para roscar de alto rendimiento, especialmente desarrollado para **aluminio y aleaciones no ferrosas**. El **paso de la espiral dinámico** de las ranuras receptoras de viruta garantiza **una evacuación de viruta óptima y una fiabilidad del proceso.**

- **Material de corte HSS-E-PM para una estabilidad alta de las aristas de corte.**
- **Recubrimiento DLC ultrasuave para una mayor resistencia al desgaste y evitar los filos recrecidos.**
- **Paso de la espiral dinámico de las ranuras receptoras de viruta.**
- **Forma de corte corto E.**

Contenido:

134260 M1,6; 122602 1,25

Nota:

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 134260. Las recomendaciones para el uso de brocas piloto y las medidas constructivas de ambas herramientas se pueden encontrar en los respectivos productos individuales.

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	Norma de fábrica
Tipo de rosca	M

Material de corte	HSS E PM
Recubrimiento	DLC
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Características ángulo espiral	desigual
anillo de color	amarillo
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	35 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado con restricciones	20 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	18 m/min	N
PEEK	adecuado	18 m/min	N
Cu	adecuado	18 m/min	N
CuZn	adecuado	25 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado