

**Garant****Juego de conformar roscas Master Form, TiAlN, M: M2****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | P13919 M2     |
| GTIN              | 4067263127000 |
| Clase de artículo | 10N           |

**Descripción****Ejecución:**

Composición que consiste en **GARANT Master Form Steel n.º 139194 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M2, con broca piloto MDI n.º 122659.

Tam. M2,5-M3, con broca piloto MDI n.º 122715.

Tam. M3,5-M16, con broca piloto MDI n.º 122716.

**Macho de alto rendimiento para conformar roscas**, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero.**

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

**Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.**

**Contenido:**

139194 M2; 121223 1,85

**Nota:**

Recomendaciones de uso idénticas al macho para laminar n.º 139194. 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 |
| Recubrimiento       | TiAlN      |
| Tipo de rosca       | M          |

|                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Ángulo de flanco               | 60 grados                      |
| Material de corte              | HSS E PM                       |
| Norma                          | DIN 2174                       |
| Norma rosca                    | DIN 13                         |
| Forma del corte previo         | C                              |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9        |
| Refrigeración interior         | no                             |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3xD en agujero ciego     |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × D en agujero pasante |
| Sentido del corte              | derecha                        |
| anillo de color                | sin                            |
| Tipo de producto               | Macho de laminación            |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 38 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 37 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 35 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 27 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 18 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 12 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 7 m/min        | M          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 22 m/min       | N          |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |                |            |

