

Garant**Jgo roscado pasante Master Tap INOX Agujero pasante, TiAlN, M: M2,6****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | P13218 M2,6 |
| GTIN | 4067263127819 |
| Clase de artículo | 10N |

Descripción**Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap INOX n.º 132180 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M1,6-M3, con broca piloto MDI n.º 122659.

Tam. M4-M16, con broca piloto MDI n.º 122661.

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **Recubrimiento TiALN-Multilayer de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

Contenido:

132180 M2,6; 122659 2,1

Nota:

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 132180. 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

| | |
|---------------------|------------|
| Tipo de rosca | M |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E PM |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 | azul |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 28 m/min | N |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 9 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |