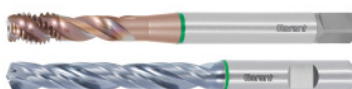


**Garant****Juego roscado ciego Master Tap Uni Agujero ciego, ALTiX, M: M7****Datos de pedido**

Número de pedido	P13596 M7
GTIN	4067263127208
Clase de artículo	10N

**Descripción****Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap n.º 135960 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M1-M2,3, con broca piloto MDI n.º 121223.

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

Tam. M4-M22, con broca piloto MDI n.º 122716.

**Macho para roscar universal**, 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 viruta óptima.**

**Contenido:**

135960 M7; 122716 6

**Nota:**

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 135960. 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
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	M
Norma	DIN 371

Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
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		