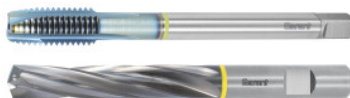


**Garant****Jgo roscado pasante Master Tap Alu Agujero pasante, DLC, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	P13111 M16
GTIN	4067263127659
Clase de artículo	10N

**Descripción****Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap Alu n.º 131110 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. Ranuras receptoras de viruta extralarga** y longitud de cuello para profundidades de rosca útiles **de hasta 4xD.**

- **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.**
- **Geometría de espacio de viruta extralarga.**

**Contenido:**

131110 M16; 122603 14

**Nota:**

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 131110. 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	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 4 × 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	amarillo
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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		

