

**Garant****Jgo roscado pasante Master Tap Uni Agujero pasante, ALTiX, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	P13272 M8
GTIN	4067263127475
Clase de artículo	10N

**Descripción****Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap n.º 132721 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:**

132721 M8; 122716 6,8

**Nota:**

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 132721. 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**

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

Recubrimiento	AlTiX
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	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