

Garant**Juego roscado ciego Master Tap Uni Agujero ciego, ALTiX, M: M1,2****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | P13596 M1,2 |
| GTIN | 4067263125846 |
| 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 M1,2; 121223 0,95

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

| | |
|---------------------|------------|
| Norma | DIN 371 |
| Material de corte | HSS E PM |
| Tipo de rosca | M |
| Clase de tolerancia | ISO 1X 4HX |

| | |
|--------------------------------|---|
| 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 _c | 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 ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |