

Garant**Juego de conformar roscas Master Form, TiAlN, M: M6****Datos de pedido**

Número de pedido	P13919 M6
GTIN	4067263128083
Clase de artículo	10N

Descripción**Ejecución:**

Composición que consiste en **GARANT Master Form Steel n.º 139194 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M2, con broca piloto MDI n.º 122659.

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

Tam. M3,5-M16, con broca piloto MDI n.º 122716.

Macho de alto rendimiento para conformar roscas, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero.**

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12).

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

Contenido:

139194 M6; 122716 5,55

Nota:

Recomendaciones de uso idénticas al macho para laminar n.º 139194. 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
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M

Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

