

**Garant****Jgo roscado pasante Master Tap Uni Agujero pasante, ALTiX, M: M2,2****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | P13272 M2,2   |
| GTIN              | 4067263127369 |
| 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 M2,2; 121223 1,75

**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    |
| Material de corte   | HSS E PM   |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Tipo de rosca       | M          |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| 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 |