

**Garant****Juego roscado ciego Master Tap INOX Agujero ciego, TiAlN, M: M2****Datos de pedido**

Número de pedido	P13573 M2
GTIN	4067263127918
Clase de artículo	10N

**Descripción****Ejecución:**

Composición que consiste en **macho para roscar GARANT Master Tap INOX n.º 135732 y broca piloto MDI adecuada a juego.**

Tam. M1,6-M3, con broca piloto MDI n.º 122659.

Tam. M4-M16, con broca piloto MDI n.º 122661.

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

La **espiralización en 45°** de las ranuras receptoras de viruta favorece especialmente la formación de viruta en aceros CrNi dúctiles, austeníticos.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **Recubrimiento TiALN-Multilayer de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

**Contenido:**

135732 M2; 122659 1,6

**Nota:**

Recomendaciones de uso idénticas al macho para roscar n.º 135732. Las recomendaciones para el uso de brocas piloto y las dimensiones de ambas herramientas se pueden encontrar en los respectivos productos individuales.

**Descripción técnica**

Material de corte	HSS E PM
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Tipo de rosca	M
Norma	DIN 371
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	azul
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

