

**Garant****Juego roscado ciego Master Tap INOX Agujero ciego, TiAlN, M: M2,6****Datos de pedido**

Número de pedido	P13573 M2,6
GTIN	4067263127932
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 M2,6; 122659 2,1

**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**

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

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 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	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		

