

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap IK / Forma B 6HX, AlTiX, M: M6****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132723 M6     |
| GTIN              | 4045197899736 |
| Clase de artículo | 111           |

**Descripción****Ejecución:**

**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 la evacuación óptima de las virutas.**

**Con alimentación interna de refrigerante.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5 mm

**Descripción técnica**

|                           |            |
|---------------------------|------------|
| Ø de mango D <sub>s</sub> | 6 mm       |
| Número de filos Z         | 3          |
| Ø de rosca                | 6 mm       |
| Clase de tolerancia       | ISO 2X 6HX |
| Profundidad de rosca      | 18 mm      |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Ø de agujero para roscar       | 5 mm  |
| Paso de rosca                  | 1 mm  |
| Norma                          | DIN 371   |
| Número de ranuras de sujeción  | 3   |
| Longitud total L               | 80 mm   |
| Material de corte              | HSS E PM  |
| Vástago cuadrado □             | 4,9 mm  |
| Tipo de rosca                  | M   |
| Tamaño de rosca                | M6  |
| Recubrimiento                  | AlTiX   |
| Ángulo de flanco               | 60 grados   |
| Norma rosca                    | DIN 13  |
| Forma del corte previo         | B   |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9                                   |
| Refrigeración interior         | sí  |
| 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 |          |   |