

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma extralarga B 6HX, AlTiX, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	131770 M10
GTIN	4045197901347
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.**

Mango según DIN 371.

**Ventaja:**

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

**Descripción técnica**

Tipo de rosca	M
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Vástago cuadrado □	8 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Tamaño de rosca	M10
Norma	Norma de fábrica
Paso de rosca	1,5 mm
Longitud total L	200 mm

Profundidad de rosca	30 mm
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
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	24 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	16 m/min	K
CuZn	adecuado	16 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		