

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma C, AlTiX, M: M3****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 135960 M3     |
| GTIN              | 4045197899682 |
| 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.**

Conforme a **ISO 2X/6HX**.

**Descripción técnica**

|                               |            |
|-------------------------------|------------|
| Longitud total L              | 56 mm      |
| Material de corte             | HSS E PM   |
| Ø de rosca                    | 3 mm       |
| Norma                         | DIN 371    |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 3,5 mm     |
| Número de filos Z             | 3          |
| Vástago cuadrado □            | 2,7 mm     |
| Profundidad de rosca          | 7,5 mm     |
| Ø de agujero para roscar      | 2,5 mm     |
| Número de ranuras de sujeción | 3          |
| Clase de tolerancia           | ISO 2X 6HX |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Paso de rosca                  | 0,5 mm  |
| Tipo de rosca                  | M   |
| Tamaño de rosca                | M3  |
| Recubrimiento                  | AlTiX   |
| Ángulo de flanco               | 60 grados   |
| Norma rosca                    | DIN 13  |
| Forma del corte previo         | C   |
| Ángulo de hélice               | 40 grados   |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9                                   |
| Refrigeración interior         | no  |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2,5×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                | 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 |          |   |