

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM forma extralarga B 6HX, AlTiX, M: M5****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131770 M5 |
| GTIN | 4045197901316 |
| 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

| | |
|-------------------------------|------------------|
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Ø de rosca | 5 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 160 mm |
| Vástago cuadrado □ | 4,9 mm |
| Norma | Norma de fábrica |
| Paso de rosca | 0,8 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Profundidad de rosca | 15 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Tamaño de rosca | M5 |
| Número de filos Z | 3 |
| Tipo de rosca | M |
| Ø de agujero para roscar | 4,2 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 _c | 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 ² | adecuado | 24 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 24 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |