

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

Número de pedido	136152 M10
GTIN	4045197900258
Clase de artículo	11I

**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.**

**Forma E** (corte inicial de 1,5-2 pasos)

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	100 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	25 mm
Material de corte	HSS E PM

Paso de rosca	1,5 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Número de filos Z	3
Ø de rosca	10 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Vástago cuadrado □	8 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5xD 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	22 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	25 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	15 m/min	N

Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	15 m/min	K
CuZn	adecuado	15 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		