

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 134680 M10    |
| GTIN              | 4045197901255 |
| 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 mango extralargo. **Mango según DIN 371.**

**Ventaja:**

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

**Descripción técnica**

|                               |                  |
|-------------------------------|------------------|
| Número de ranuras de sujeción | 3                |
| Tipo de rosca                 | M                |
| Longitud total L              | 200 mm           |
| Ø de agujero para roscar      | 8,5 mm           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 10 mm            |
| Norma                         | Norma de fábrica |
| Clase de tolerancia           | ISO 2X 6HX       |
| Material de corte             | HSS E PM         |
| Vástago cuadrado □            | 8 mm             |
| Tamaño de rosca               | M10              |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Profundidad de rosca           | 25 mm   |
| Ø de rosca                     | 10 mm   |
| Paso de rosca                  | 1,5 mm  |
| Número de filos Z              | 3   |
| Recubrimiento                  | AlTiX   |
| Ángulo de flanco               | 60 grados   |
| Norma rosca                    | DIN 13  |
| 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 | 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 |          |   |