

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

Número de pedido	132724 M10
GTIN	4045197900531
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.**

Clase de tolerancia: ISO 3X/6GX

Para piezas de trabajo que están provistas de una capa de protección galvanizada o que se contraen fácilmente por templado.

Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una capa de protección galvanizada o que se contraen fácilmente por templado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,5 mm
Norma	DIN 371

Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	100 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Profundidad de rosca	30 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Ø de rosca	10 mm
Número de filos Z	3
Ø de mango D _s	10 mm
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
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	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 ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		