

Garant**GARANT Master Tap Macho de roscar a máquina HSS-E-PM extralargo forma C 6HX, AlTiX, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	134680 M12
GTIN	4045197901262
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 376.**

Ventaja:

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

Descripción técnica

Tipo de rosca	M
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Vástago cuadrado □	7 mm
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Ø de mango D _s	9 mm
Norma	Norma de fábrica
Longitud total L	200 mm
Ø de rosca	12 mm

Profundidad de rosca	30 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Tamaño de rosca	M12
Paso de rosca	1,75 mm
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 _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		