

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PMforma E 6HX, AlTiX, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	136152 M16
GTIN	4045197900289
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.**

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

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Paso de rosca	2 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Longitud total L	110 mm
Profundidad de rosca	40 mm

Número de filos Z	3
Ø de rosca	16 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Norma	DIN 376
Vástago cuadrado □	9 mm
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
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 2,5×D 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		