

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

Número de pedido	134680 M16
GTIN	4045197901286
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**

Tamaño de rosca	M16
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Ø de rosca	16 mm
Profundidad de rosca	40 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	Norma de fábrica
Tipo de rosca	M
Longitud total L	200 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Número de filos Z	3
Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	9 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Paso de rosca	2 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 <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		