

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 136158 M16 |
| GTIN | 4045197900173 |
| 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

Aplicación:

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

Recomendación:

Recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en la medida de la tolerancia.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_s : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|---|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
|-------------------------------|---|

| | |
|--------------------------------|--|
| Ø de rosca | 16 mm |
| Longitud total L | 110 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 14 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 3X 6GX |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Norma | DIN 376 |
| Profundidad de rosca | 40 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Vástago cuadrado □ | 9 mm |
| Paso de rosca | 2 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M16 |
| Recubrimiento | AlTiX |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| 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_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 | | |