

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Forma B, ALTiX, M: M2,6****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132721 M2,6   |
| GTIN              | 4045197984159 |
| Clase de artículo | 11I           |

**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 una evacuación de virutas óptima.**

Conforme a **ISO 2X/6HX**.

**Descripción técnica**

|   |            |
|---|------------|
| Vástago cuadrado <input type="checkbox"/> | 2,1 mm     |
| Material de corte                         | HSS E PM   |
| Profundidad de rosca                      | 7,8 mm     |
| Norma                                     | DIN 371    |
| Ø de rosca                                | 2,6 mm     |
| Número de filos Z                         | 2          |
| Ø de agujero para roscar                  | 2,15 mm    |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                 | 2,8 mm     |
| Número de ranuras de sujeción             | 2          |
| Longitud total L                          | 50 mm      |
| Paso de rosca                             | 0,45 mm    |
| Clase de tolerancia                       | ISO 2X 6HX |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Tipo de rosca                  | M   |
| Tamaño de rosca                | M2,6  |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado | 30 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 30 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 25 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado | 12 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado | 8 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado | 10 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | 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 |          |   |