

## Macho de roscar para máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM Forma B 6GX, TiCN, M: M16



### Dados do pedido

Número do pedido	131946 M16
GTIN	4062406236335
Classe de artigo	11I

### Descrição

#### Versão:

Potente broca de roscar, especialmente desenvolvida para utilização em **aços de alta resistência à tração e materiais difíceis de maquinar**. Corte em espiral forte para estabilidade do processo com forte carga de força de corte.

- Material de corte HSS-E-PM - para máxima estabilidade nas arestas de corte.
- Arredondamento otimizado das arestas de corte.
- Revestimento TiCN - para máxima proteção contra o desgaste.

Classe de tolerância: ISO 3X/6GX.

#### Utilização:

Para peças de trabalho que são fornecidas com uma camada de proteção galvanizada ou que encolhem ligeiramente com o endurecimento.

#### Recomendação:

Para materiais **TOOLOX** e **HARDOX**, recomendamos que o Ø do furo de núcleo seja maior em desvio das especificações DIN (ver tabela).

### Descrição técnica

Ø do furo central	14 mm
Óleo de corte	HSS E PM
Profundidade de rosca	48 mm
Tamanho da rosca	M16
Número de arestas de corte Z	3
Classe de tolerância	ISO 3X 6GX

Número de sulcos de aparas	3
Passo de rosca	2 mm
Quadrado da haste □	9 mm
Comprimento total L	110 mm
Norma	DIN 376
Tipo de rosca	M
Ø haste D <sub>s</sub>	12 mm
Ø da rosca	16 mm
Revestimento	TiCN
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	B
Haste	Haste cilíndrica com h9
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 3xD com furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tipo da ferramenta de roscagem	Macho de roscar de máquina para processamento dinâmico
Anel colorido	vermelho
Série	Master Tap
Tipo de produto	Machos de roscar

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 50 HRC	condicionalmente adequado		

TOOLOX 33	adequado
TOOLOX 44	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado