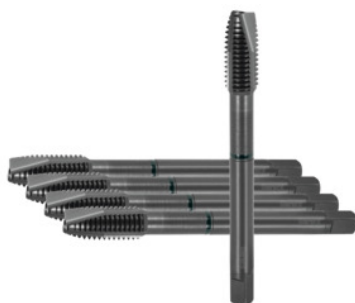


**Garant****Paquete económico de macho de roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1326 M2,5   |
| GTIN              | 4069515046428 |
| Clase de artículo | GGN           |

**Descripción****Ejecución:**

**Machos para roscar universal GARANT Vap Tap.** Se puede utilizar de **forma fiable** en una amplia **gama de materiales**. **Longitud optimizada del cuello y de la ranura** para la **evacuación mejorada de las virutas** para las roscas **profundas**. **Material de corte HSS-E** de alto rendimiento con mayor contenido de vanadio para mejorar la **resistencia al desgaste**. **Superficie vaporizada** que reduce el desgaste por adherencia del material de aportación. **Como el número: 132642.**

**Nota:**

Hasta  $\leq$  M16, contenido de 5 piezas por juego.

A partir de  $\geq$  M18, contenido de 3 piezas por juego.

**Descripción técnica**

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| Longitud total L         | 50 mm   |
| Paso de rosca            | 0,45 mm |
| Material de corte        | HSS E   |
| Contenido                | 5       |
| Ø de agujero para roscar | 2,05 mm |

## Hoja de datos

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Tipo de rosca                  | M  |
| Ø de rosca                     | 2,5 mm   |
| Clase de tolerancia            | ISO 2 6H   |
| Profundidad de rosca           | 7,5 mm   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 2,8 mm   |
| Vástago cuadrado □             | 2,1 mm   |
| Tamaño de rosca                | M2,5   |
| Norma                          | DIN 371  |
| Recubrimiento                  | vaporizado   |
| 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,<br>para el mecanizado dinámico |
| Serie                          | Vap Tap  |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

## Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado | 18 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 13 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 18 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 15 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 15 m/min       | P          |

|                                |                            |          |   |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 6 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 6 m/min  | M |
| CuZn                           | adecuado con restricciones | 15 m/min | N |
| Uni                            | adecuado                   |          |   |
| Aceite                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |          |   |

**Productos adecuados**

No Shop URL available for: GG1326 M2,5