

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G1****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 133327 G1 |
| GTIN | 4062406081171 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:****GARANT Master Tap INOX:**

Macho para roscar de alta potencia, especialmente desarrollado para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales dúplex**.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **Recubrimiento de TiAlN-Multilayer de última generación**
- **Geometría del espacio parametrizada para formación de viruta y resistencia a la torsión óptimas**

Ventaja:

Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar el movimiento de retorno.

Aplicación:

Para roscas de tubos cilíndricos Whitworth DIN-ISO 228/1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 11

Ø de rosca: 33,25 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D₃: 25 mm

Vástago cuadrado □: 20 mm

Ø de agujero para roscar: 30,75 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------|--------|
| Número de filos Z | 5 |
| Longitud total L | 160 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de rosca | 33,25 mm |
| Vástago cuadrado □ | 20 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Profundidad de rosca | 99,75 mm |
| Ø de mango D _s | 25 mm |
| Ø de agujero para roscar | 30,75 mm |
| Paso de rosca | 2,309 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 5 |
| Pasos por pulgada | 11 |
| Tamaño de rosca | G1 |
| Serie | Master Tap |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Tipo de rosca | G |
| Ángulo de flanco | 55 grados |
| Norma | DIN 5156 |
| 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 | azul |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 28 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------------------------|----------|---|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 9 m/min | M |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |