

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G3/8**

**Datos de pedido**

Número de pedido	133327 G3/8
GTIN	4062406081133
Clase de artículo	11I

**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: 19

Ø de rosca: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	16,66 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm

Longitud total L	100 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Profundidad de rosca	49,98 mm
Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Número de filos Z	4
Vástago cuadrado □	9 mm
Material de corte	HSS E PM
Pasos por pulgada	19
Tamaño de rosca	G3/8
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N

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