

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 5-40****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 133360 5-40 |
| GTIN | 4062406208011 |
| Clase de artículo | 11I |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal Master Tap GARANT, 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.**
- **Coeficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Aplicación:

Para rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 40

Ø de rosca: 3,17 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D_s: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,65 mm

Descripción técnica

| | |
|----------------------|----------|
| Vástago cuadrado □ | 2,7 mm |
| Profundidad de rosca | 9,51 mm |
| Tipo de rosca | UNC |
| Material de corte | HSS E PM |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Paso de rosca | 0,635 mm |
| Ø de mango D _s | 3,5 mm |
| Ø de rosca | 3,17 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Pasos por pulgada | 40 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 2,65 mm |
| Longitud total L | 56 mm |
| Tamaño de rosca | 5-40 UNC |
| Serie | Master Tap |
| Recubrimiento | AlTiX |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Clase de tolerancia | 2BX |
| Forma del corte previo | B |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3xD 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 |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | 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 ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |