

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 1-8**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 133360 1-8    |
| GTIN              | 4062406208028 |
| Clase de artículo | 111           |

**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.**
- **Coefficientes 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 376

Pasos por pulgada: 8

Ø de rosca: 25,4 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 22,25 mm

**Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Vástago cuadrado □            | 14,5 mm  |
| Material de corte             | HSS E PM |
| Número de ranuras de sujeción | 4        |
| Ø de agujero para roscar      | 22,25 mm |
| Paso de rosca                 | 3,175 mm |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 18 mm   |
| Profundidad de rosca           | 76,2 mm   |
| Tipo de rosca                  | UNC   |
| Ø de rosca                     | 25,4 mm   |
| Norma                          | DIN 376   |
| Pasos por pulgada              | 8   |
| Tamaño de rosca                | 1-8 UNC   |
| Número de filos Z              | 4   |
| Longitud total L               | 160 mm  |
| 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 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                | verde   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar   |

## Datos de usuario

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