

## Garant

### Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 2-64



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 138007 2-64   |
| GTIN              | 4062406208127 |
| Clase de artículo | 111           |

#### Descripción

##### Ejecución:

##### **GARANT Master Tap INOX:**

Potente macho para roscar, desarrollado especialmente para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales Duplex**.

**La espiralización de 45°** de las ranuras receptoras de virutas favorece la formación de virutas, especialmente en aceros austeníticos de CrNi.

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

##### Aplicación:

**Para rosca fina unificada UNF ASME – B1.1.**

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 64

Ø de rosca: 2,18 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,85 mm

#### Descripción técnica

|                  |       |
|------------------|-------|
| Longitud total L | 45 mm |
|------------------|-------|

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Tipo de rosca                  | UNF  |
| Profundidad de rosca           | 5,45 mm  |
| Material de corte              | HSS E PM   |
| Número de ranuras de sujeción  | 3  |
| Pasos por pulgada              | 64   |
| Ø de agujero para roscar       | 1,85 mm  |
| Tamaño de rosca                | 2-64 UNF   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 2,8 mm   |
| Vástago cuadrado □             | 2,1 mm   |
| Paso de rosca                  | 0,399 mm   |
| Número de filos Z              | 3  |
| Ø de rosca                     | 2,18 mm  |
| Norma                          | DIN 371  |
| Serie                          | Master Tap   |
| Recubrimiento                  | TiAlN  |
| Ángulo de flanco               | 60 grados  |
| Clase de tolerancia            | 2BX  |
| Forma del corte previo         | C  |
| Ángulo de hélice               | 45 grados  |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9                                      |
| Refrigeración interior         | no   |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2,5×D en agujero ciego                                 |
| Sentido del corte              | derecha  |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>para el mecanizado dinámico |
| anillo de color                | azul   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

## Datos de usuario

|                                       | <b>Uso</b>                 | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Código ISO</b> |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------|-------------------|
| 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                   |                      |                   |