

## Garant

### Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 3/4-10



#### Datos de pedido

Número de pedido	137857 3/4-10
GTIN	4062406210120
Clase de artículo	111

#### Descripción

##### Ejecución:

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.**

##### 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: 10

Ø de rosca: 19,05 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 14 mm

Vástago cuadrado □: 11 mm

Ø de agujero para roscar: 16,5 mm

#### Descripción técnica

Número de filos Z	4
Profundidad de rosca	47,63 mm

Norma	DIN 376
Tipo de rosca	UNC
Longitud total L	125 mm
Ø de agujero para roscar	16,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Paso de rosca	2,54 mm
Pasos por pulgada	10
Tamaño de rosca	3/4-10 UNC
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	19,05 mm
Vástago cuadrado □	11 mm
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, 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		