

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 5-44**

**Datos de pedido**

Número de pedido	133406 5-44
GTIN	4062406209650
Clase de artículo	11I

**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 fina unificada UNF ASME – B1.1.**

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 44

Ø de rosca: 3,17 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,7 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	3,17 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Número de filos Z	3

Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Longitud total L	56 mm
Norma	DIN 371
Paso de rosca	0,577 mm
Pasos por pulgada	44
Profundidad de rosca	9,51 mm
Ø de agujero para roscar	2,7 mm
Material de corte	HSS E PM
Tamaño de rosca	5-44 UNF
Tipo de rosca	UNF
Serie	Master Tap
Recubrimiento	TiAlN
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	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		