

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM forma E, TiAlN, G: G3/8****Datos de pedido**

Número de pedido	137752 G3/8
GTIN	4062406210311
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**

Forma E (corte inicial de 1,5-2 pasos)

Aplicación:

Para roscas de tubos cilíndricos Whitworth DIN-ISO 228/1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 19

Ø de rosca: 16,66 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	4
-------------------	---

Vástago cuadrado □	9 mm
Pasos por pulgada	19
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Profundidad de rosca	41,65 mm
Ø de rosca	16,66 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Longitud total L	100 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de mango D _s	12 mm
Tamaño de rosca	G3/8
Serie	Master Tap
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	E
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 _c	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		