

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 4-40****Datos de pedido**

Número de pedido	137857 4-40
GTIN	4062406210007
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 371

Pasos por pulgada: 40

Ø de rosca: 2,84 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D: 3,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,7 mm

Ø de agujero para roscar: 2,35 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	0,635 mm
Ø de rosca	2,84 mm

Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D <sub>s</sub>	3,5 mm
Pasos por pulgada	40
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	4-40 UNC
Ø de agujero para roscar	2,35 mm
Vástago cuadrado □	2,7 mm
Longitud total L	56 mm
Profundidad de rosca	7,1 mm
Tipo de rosca	UNC
Norma	DIN 371
Número de filos Z	3
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		