

## Garant

### Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 1-8



#### Datos de pedido

Número de pedido	137857 1-8
GTIN	4062406210144
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: 8

Ø de rosca: 25,4 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 22,25 mm

#### Descripción técnica

Pasos por pulgada	8
Número de ranuras de sujeción	4

Tamaño de rosca	1-8 UNC
Número de filos Z	4
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	22,25 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Profundidad de rosca	63,5 mm
Norma	DIN 376
Longitud total L	160 mm
Paso de rosca	3,175 mm
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Ø de rosca	25,4 mm
Tipo de rosca	UNC
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		