

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

Número de pedido	133333 G3/8
GTIN	4062406208622
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal GARANT Master Tap, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Con mango extralargo

Ventaja:

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

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: 200 mm

Ø de mango D₅: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 15,25 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	15,25 mm
Material de corte	HSS E PM
Longitud total L	200 mm

Pasos por pulgada	19
Número de filos Z	2
Tamaño de rosca	G3/8
Ø de mango D _s	12 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Número de ranuras de sujeción	2
Profundidad de rosca	49,98 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	16,66 mm
Serie	Master Tap
Recubrimiento	AlTiX
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	Norma de fábrica
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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	24 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	24 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	16 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		