

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 1/2-20**

**Datos de pedido**

Número de pedido	138007 1/2-20
GTIN	4062406210250
Clase de artículo	11I

**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**

**Aplicación:**

**Para rosca fina unificada UNF ASME – B1.1.**

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 12,7 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 11,5 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	12,7 mm
------------	---------

Pasos por pulgada	20
Norma	DIN 374
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	1/2-20 UNF
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	4
Tipo de rosca	UNF
Ø de agujero para roscar	11,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Profundidad de rosca	31,75 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Paso de rosca	1,27 mm
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

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
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		