

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/16-18****Datos de pedido**

Número de pedido	137857 5/16-18
GTIN	4062406210076
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: 18

Ø de rosca: 7,94 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D_s: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 6,6 mm

Descripción técnica

Profundidad de rosca	19,85 mm
Pasos por pulgada	18

Longitud total L	90 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Tipo de rosca	UNC
Norma	DIN 371
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Número de filos Z	3
Material de corte	HSS E PM
Tamaño de rosca	5/16-18 UNC
Ø de rosca	7,94 mm
Paso de rosca	1,411 mm
Ø de mango D _s	8 mm
Ø de agujero para roscar	6,6 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

	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		