

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 1/4-20****Datos de pedido**

Número de pedido	137857 1/4-20
GTIN	4062406210069
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: 20

Ø de rosca: 6,35 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_g: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 5,1 mm

Descripción técnica

Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3

Tipo de rosca	UNC
Pasos por pulgada	20
Paso de rosca	1,27 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de rosca	6,35 mm
Profundidad de rosca	15,9 mm
Número de filos Z	3
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Tamaño de rosca	1/4-20 UNC
Ø de agujero para roscar	5,1 mm
Norma	DIN 371
Ø de mango D _s	7 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		