

Garant
Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/8-11

Datos de pedido

Número de pedido	137857 5/8-11
GTIN	4062406210113
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: 11

Ø de rosca: 15,88 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 13,5 mm

Descripción técnica

Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	15,88 mm

Longitud total L	110 mm
Tipo de rosca	UNC
Tamaño de rosca	5/8-11 UNC
Paso de rosca	2,309 mm
Profundidad de rosca	39,7 mm
Norma	DIN 376
Ø de agujero para roscar	13,5 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de mango D _s	12 mm
Número de filos Z	4
Pasos por pulgada	11
Material de corte	HSS E PM
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		