

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 6-32****Datos de pedido**

Número de pedido	137857 6-32
GTIN	4062406210021
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: 32

Ø de rosca: 3,51 mm

Longitud total L: 56 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 4 mm

Vástago cuadrado □: 3 mm

Ø de agujero para roscar: 2,85 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,794 mm

Norma	DIN 371
Ø de agujero para roscar	2,85 mm
Vástago cuadrado □	3 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Tamaño de rosca	6-32 UNC
Profundidad de rosca	27,78 mm
Ø de rosca	3,51 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Material de corte	HSS E PM
Pasos por pulgada	32
Longitud total L	56 mm
Tipo de rosca	UNC
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 <sub>c</sub>	Código ISO
--	-----	----------------	------------

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		