

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap longitud extra HSS-E-PM  
Forma C, AlTiX, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	137807 G1/4
GTIN	4062406209124
Clase de artículo	111

**Descripción****Ejecución:**

**Macho para roscar universal**, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para la evacuación óptima de las virutas.**

Con mango extralargo.

**Ventaja:**

Especialmente apropiado para corte de roscas en zonas de difícil acceso.

**Aplicación:**

**Para roscas de tubos cilíndricos Whitworth** DIN-ISO 228/1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 200 mm

Ø de mango D<sub>5</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

**Descripción técnica**

Profundidad de rosca	32,9 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	11,8 mm

Paso de rosca	1,337 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	13,16 mm
Tamaño de rosca	G1/4
Pasos por pulgada	19
Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Longitud total L	200 mm
Serie	Master Tap
Recubrimiento	AlTiX
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	Norma de fábrica
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	24 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M
GG(G)	adecuado	16 m/min	K
CuZn	adecuado	16 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		