

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/8-14****Datos de pedido**

Número de pedido	133406 7/8-14
GTIN	4062406209773
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 fina unificada UNF ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Pasos por pulgada: 14

Ø de rosca: 22,23 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D_s: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 20,4 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	4
Ø de rosca	22,23 mm

Número de ranuras de sujeción	4
Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	14,5 mm
Ø de mango D _s	18 mm
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	66,69 mm
Norma	DIN 374
Pasos por pulgada	14
Longitud total L	125 mm
Tipo de rosca	UNF
Ø de agujero para roscar	20,4 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Tamaño de rosca	7/8-14 UNF
Serie	Master Tap
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2BX
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero pasante
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		