

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 12-28****Datos de pedido**

Número de pedido	138007 12-28
GTIN	4062406210205
Clase de artículo	111

Descripción**Ejecución:****GARANT Master Tap INOX:**

Potente macho para roscar, desarrollado especialmente para el **uso con seguridad del proceso en aceros resistentes a corrosión y ácidos**, así como **materiales Duplex**.

La espiralización de 45° de las ranuras receptoras de virutas favorece la formación de virutas, especialmente en aceros austeníticos de CrNi.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste**
- **Recubrimiento 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 371

Pasos por pulgada: 28

Ø de rosca: 5,49 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D₃: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 4,7 mm

Descripción técnica

Longitud total L	80 mm
------------------	-------

Ø de mango D _s	6 mm
Pasos por pulgada	28
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	13,7 mm
Ø de rosca	5,49 mm
Tamaño de rosca	12-28 UNF
Ø de agujero para roscar	4,7 mm
Norma	DIN 371
Vástago cuadrado □	4,9 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,907 mm
Tipo de rosca	UNF
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		