

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma B, TiCN, G: G3/8****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 133312 G3/8   |
| GTIN              | 4062406236717 |
| Clase de artículo | 11I           |

**Descripción****Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Recubrimiento TiCN para protección máxima contra el desgaste.**

**Aplicación:**

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

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar **el Ø del agujero para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

**Descripción técnica**

|                   |          |
|-------------------|----------|
| Tamaño de rosca   | G3/8     |
| Pasos por pulgada | 19       |
| Número de filos Z | 3        |
| Ø de rosca        | 16,66 mm |
| Paso de rosca     | 1,337 mm |
| Longitud total L  | 100 mm   |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Número de ranuras de sujeción  | 3  |
| Ø de agujero para roscar       | 15,25 mm   |
| Profundidad de rosca           | 49,98 mm   |
| Material de corte              | HSS E PM   |
| Vástago cuadrado □             | 9 mm   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 12 mm  |
| Serie                          | Master Tap   |
| Recubrimiento                  | TiCN   |
| Tipo de rosca                  | G  |
| Ángulo de flanco               | 55 grados  |
| Norma                          | DIN 5156   |
| Forma del corte previo         | B  |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9                                      |
| Refrigeración interior         | no   |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × D en agujero pasante                               |
| Sentido del corte              | derecha  |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>para el mecanizado dinámico |
| anillo de color                | rojo   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 30 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 20 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 15 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 12 m/min       | P          |
| Acero < 50 HRC                 | adecuado con restricciones |                |            |
| TOOLOX 33                      | adecuado                   | 15 m/min       | H          |

|                              |                            |
|------------------------------|----------------------------|
| TOOLOX 44                    | adecuado                   |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones |
| Aceite                       | adecuado                   |
| húmedo máximo                | adecuado                   |