

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma B, TiCN, G: G1/4****Datos de pedido**

Número de pedido	133312 G1/4
GTIN	4062406236700
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

Ø de agujero para roscar	11,8 mm
Número de filos Z	3
Ø de mango D _s	11 mm
Paso de rosca	1,337 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3

Tamaño de rosca	G1/4
Pasos por pulgada	19
Vástago cuadrado □	9 mm
Longitud total L	100 mm
Profundidad de rosca	39,48 mm
Ø de rosca	13,16 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, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	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 ²	adecuado
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado