

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C, TiAlN, G: G1****Datos de pedido**

Número de pedido	137425 G1
GTIN	4062406237493
Clase de artículo	111

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**. Ejecución estable con **rosca de guía optimizada para evitar la acumulación de virutas**.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Revestimiento de TiAlN 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 **seleccionar un mayor Ø del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN** (ver tabla).

Nota:

Para **los materiales TOOLOX**: ¡no exceda la profundidad máxima de rosca de 2xD!

Descripción técnica

Ø de rosca	33,25 mm
Ø de mango D _s	25 mm
Vástago cuadrado □	20 mm
Profundidad de rosca	83,125 mm
Paso de rosca	2,309 mm

Longitud total L	160 mm
Ø de agujero para roscar	30,75 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	4
Tamaño de rosca	G1
Pasos por pulgada	11
Serie	Master Tap
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
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	adecuada con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		
INOX > 900 N/mm ²	adecuado		
Ti > 850 N/mm ²	adecuada con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		