

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C, TiAlN, G: G1/2****Datos de pedido**

Número de pedido	137425 G1/2
GTIN	4062406237462
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**

Tamaño de rosca	G1/2
Paso de rosca	1,814 mm
Pasos por pulgada	14
Vástago cuadrado □	12 mm
Material de corte	HSS E PM

Profundidad de rosca	52,4 mm
Longitud total L	125 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Ø de agujero para roscar	19 mm
Número de filos Z	4
Ø de rosca	20,96 mm
Número de ranuras de sujeción	4
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 2×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	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	adecuada 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>	adecuada con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		