

**Garant**
**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Alu, DLC, G: G1/2**

**Datos de pedido**

Número de pedido	137310 G1/2
GTIN	4067263830658
Clase de artículo	111

**Descripción**
**Ejecución:**

**Macho para roscar de alto rendimiento**, especialmente desarrollado para **aluminio y aleaciones no ferrosas**. Paso de la espiral **dinámico** de las ranuras receptoras de virutas para una **evacuación de virutas óptima y una fiabilidad del proceso**.

- **Material de corte HSS-E-PM para una estabilidad alta de las aristas de corte.**
- **Recubrimiento DLC ultrasuave para una mayor resistencia al desgaste y evitar los filos de aportación.**
- **Paso de la espiral dinámico de las ranuras receptoras de virutas.**
- **Forma de corte corto E.**

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Pasos por pulgada	14
Número de filos Z	4
Material de corte	HSS E PM
Vástago cuadrado □	12 mm
Longitud total L	125 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Ø de agujero para roscar	19 mm
Tamaño de rosca	G1/2
Profundidad de rosca	52,4 mm
Ø de rosca	20,96 mm
Características ángulo espiral	desigual
Serie	Master Tap
Recubrimiento	DLC
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Clase de tolerancia	ISO 228
Forma del corte previo	E
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h9
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	35 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado con restricciones	20 m/min	N

PA 66	adecuado con restricciones	18 m/min	N
PEEK	adecuado	18 m/min	N
Cu	adecuado	18 m/min	N
CuZn	adecuado	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		