

Garant

Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E ISO 228 +0,05 mm, vaporizado, G: G1/8



Datos de pedido

Número de pedido	137765 G1/8
GTIN	4069515001373
Clase de artículo	13V

Descripción

Ejecución:

Machos para roscar universales GARANT Vap Tap. Se puede utilizar de **forma fiable** en una amplia **gama de materiales**. **Longitud optimizada del cuello y de la ranura** para la **evacuación mejorada de las virutas** para las roscas **profundas**. **Material de corte HSS-E** de alto rendimiento con mayor **contenido de vanadio** para mejorar la **resistencia al desgaste**. **Superficie vaporizada** que reduce el desgaste por adherencia del material de aportación. **Clase de tolerancia ISO 228 + 0,05 mm.**

Aplicación:

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

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Recomendación:

Recomendamos aumentar el **Ø del taladro previo a diferencia de los datos DIN** (ver tabla) en **0,05 mm**.

Descripción técnica

Material de corte	HSS E
Paso de rosca	0,907 mm
Ø de mango D _s	7 mm
Tamaño de rosca	G1/8
Pasos por pulgada	28

Hoja de datos

Vástago cuadrado ☐	5,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	29,19 mm
Ø de rosca	9,73 mm
Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Longitud total L	90 mm
Serie	Master Tap
Recubrimiento	vaporizado
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Clase de tolerancia	ISO 228
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	18 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	13 m/min	N

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		