

**Garant****Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap HSS-E, vaporizado, G: G1.1/2****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 137755 G1.1/2 |
| GTIN              | 4069515002837 |
| 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.

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Vástago cuadrado □            | 29 mm    |
| Ø de rosca                    | 47,8 mm  |
| Paso de rosca                 | 2,309 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4        |
| Tamaño de rosca               | G1.1/2   |
| Pasos por pulgada             | 11       |
| Profundidad de rosca          | 143,4 mm |
| Número de filos Z             | 4        |
| Material de corte             | HSS E    |
| Longitud total L              | 190 mm   |

## Hoja de datos

|                                |                                                           |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Ø de mango $D_s$               | 36 mm                                                     |
| Ø de agujero para roscar       | 45,25 mm                                                  |
| Serie                          | Vap Tap                                                   |
| Recubrimiento                  | vaporizado                                                |
| 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 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 18 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 6 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 6 m/min  | M          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 15 m/min | N          |

|               |          |
|---------------|----------|
| Uni           | adecuado |
| Aceite        | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |