

Garant**Machos para roscar a máquina GARANT Vap Tap, vaporizado, G: G1****Datos de pedido**

Número de pedido	133328 G1
GTIN	4069515003056
Clase de artículo	13V

Descripción**Ejecución:**

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

Ø de mango D _s	25 mm
Vástago cuadrado □	20 mm
Material de corte	HSS E
Ø de agujero para roscar	30,75 mm
Tamaño de rosca	G1
Número de filos Z	5
Profundidad de rosca	99,75 mm
Pasos por pulgada	11
Paso de rosca	2,309 mm
Número de ranuras de sujeción	5

Hoja de datos

Ø de rosca	33,25 mm
Longitud total L	160 mm
Serie	Vap Tap
Recubrimiento	vaporizado
Tipo de rosca	G
Ángulo de flanco	55 grados
Norma	DIN 5156
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	sin
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