

Garant
Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/16-20

Datos de pedido

Número de pedido	133410 7/16-20
GTIN	4045197901859
Clase de artículo	111

Descripción
Ejecución:

Macho para roscar universal GARANT Master Tap, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para una evacuación de virutas óptima.**

Aplicación:

Para rosca fina unificada UNF ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Pasos por pulgada: 20

Ø de rosca: 11,11 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_g: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 9,9 mm

Descripción técnica

Profundidad de rosca	33,33 mm
Material de corte	HSS E PM
Vástago cuadrado □	6,2 mm

Longitud total L	100 mm
Norma	DIN 374
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	9,9 mm
Ø de rosca	11,11 mm
Paso de rosca	1,59 mm
Pasos por pulgada	20
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D _s	8 mm
Tipo de rosca	UNF
Tamaño de rosca	7/16-20 UNF
Serie	Master Tap
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2BX
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	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	30 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	35 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	20 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M
GG(G)	adecuado	20 m/min	K
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		