

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, G: G1/4****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 133330 G1/4   |
| GTIN              | 4045197901156 |
| 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 roscas de tubos cilíndricos Whitworth DIN-ISO 228/1** (no en uniones estancas montadas en roscas).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 19

Ø de rosca: 13,16 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11,8 mm

**Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Pasos por pulgada             | 19       |
| Número de ranuras de sujeción | 3        |
| Profundidad de rosca          | 39,48 mm |
| Ø de agujero para roscar      | 11,8 mm  |
| Número de filos Z             | 3        |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Ø de rosca                     | 13,16 mm  |
| Material de corte              | HSS E PM  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 11 mm   |
| Vástago cuadrado □             | 9 mm  |
| Paso de rosca                  | 1,337 mm  |
| Longitud total L               | 100 mm  |
| Tamaño de rosca                | G1/4  |
| Serie                          | Master Tap  |
| Recubrimiento                  | AlTiX   |
| 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                | verde   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar   |

### Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado | 30 m/min       | P          |

|                                |          |          |   |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 8 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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 |          |   |