

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 9/16-18****Datos de pedido**

Número de pedido	133410 9/16-18
GTIN	4045197901873
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: 18

Ø de rosca: 14,29 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12,9 mm

**Descripción técnica**

Pasos por pulgada	18
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad de rosca	57,16 mm

Longitud total L	100 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Tamaño de rosca	9/16-18 UNF
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	3
Tipo de rosca	UNF
Paso de rosca	1,411 mm
Ø de agujero para roscar	12,9 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de rosca	14,29 mm
Norma	DIN 374
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 <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		