

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, G: G3/4****Datos de pedido**

Número de pedido	133330 G3/4
GTIN	4045197901194
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: 14

Ø de rosca: 26,44 mm

Longitud total L: 140 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 20 mm

Vástago cuadrado □: 16 mm

Ø de agujero para roscar: 24,5 mm

**Descripción técnica**

Ø de agujero para roscar	24,5 mm
Longitud total L	140 mm
Número de filos Z	2
Vástago cuadrado □	16 mm
Número de ranuras de sujeción	2

Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	79,32 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Ø de rosca	26,44 mm
Paso de rosca	1,814 mm
Pasos por pulgada	14
Tamaño de rosca	G3/4
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		