

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	138010 7/16-20
GTIN	4045197901774
Clase de artículo	111

**Descripción**
**Ejecución:**

**Macho para roscar universal Master Tap GARANT, 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<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 9,9 mm

**Descripción técnica**

Norma	DIN 374
Paso de rosca	1,27 mm
Tipo de rosca	UNF
Material de corte	HSS E PM

Pasos por pulgada	20
Tamaño de rosca	7/16-20 UNF
Profundidad de rosca	27,78 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Ø de agujero para roscar	9,9 mm
Número de filos Z	3
Ø de rosca	11,11 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Serie	Master Tap
Recubrimiento	AlTiX
Ángulo de flanco	60 grados
Clase de tolerancia	2BX
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
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		