

Garant**GARANT Master Tap Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 5/8-11****Datos de pedido**

Número de pedido	137870 5/8-11
GTIN	4045197901606
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 gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Pasos por pulgada: 11

Ø de rosca: 15,88 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D₃: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 13,5 mm

Descripción técnica

Longitud total L	110 mm
Profundidad de rosca	39,7 mm
Tamaño de rosca	5/8-11 UNC
Vástago cuadrado □	9 mm

Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	2,309 mm
Tipo de rosca	UNC
Ø de mango D _s	12 mm
Ø de rosca	15,88 mm
Norma	DIN 376
Ø de agujero para roscar	13,5 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	3
Pasos por pulgada	11
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 _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 con restricciones	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		