

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/8-14****Datos de pedido**

Número de pedido	138010 7/8-14
GTIN	4045197901828
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: 14

Ø de rosca: 22,23 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D₃: 18 mm

Vástago cuadrado □: 14,5 mm

Ø de agujero para roscar: 20,4 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	20,4 mm
Profundidad de rosca	55,56 mm
Longitud total L	125 mm
Paso de rosca	1,814 mm

Norma	DIN 374
Ø de mango D _s	18 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Pasos por pulgada	14
Número de filos Z	4
Vástago cuadrado □	14,5 mm
Tamaño de rosca	7/8-14 UNF
Material de corte	HSS E PM
Tipo de rosca	UNF
Ø de rosca	22,23 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 _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	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		