

## Garant

### GARANT Master Tap Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1/16-27



#### Datos de pedido

Número de pedido	138105 1/16-27
GTIN	4045197984371
Clase de artículo	111

#### Descripción

##### Ejecución:

**Macho para roscar universal**, 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 de tubo **cónica (NPT)** según **ANSI B1.20.1**, para rosca con elemento obturador. Para taladro para roscar, observar la profundidad mínima especificada (ver tabla).

##### Recomendación:

###### Ø de agujero para roscar A:

taladrar previamente de forma cilíndrica **sin emplear un escariador**.

###### Ø de agujero para roscar B:

taladrar previamente de forma cilíndrica y, a continuación, **escariar con escariador cónico 1:16 (véase n.º 162650)**. Posteriormente, con la ayuda de la barra patrón  $D_{\text{máx}}$  (véase tabla), se puede controlar del lado del plano el Ø de la perforación cónica. La preparación del agujero para roscar según la **variante B** ofrece la opción con mayor seguridad de proceso para roscar.

Pasos por pulgada: 27

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 4,9 mm

Ø de agujero para roscar A: 6,15 mm

Ø de agujero para roscar B: 5,95 mm

#### Descripción técnica

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Número de filos Z	3
Profundidad de rosca	15,8 mm
Paso de rosca	0,941 mm
Tamaño de rosca	1/16-27 NPT
Pasos por pulgada	27
Ø de agujero para roscar B	5,95 mm
Ø barra patrón $D_{m\acute{a}x.} + 0,05$	6,39 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Profundidad mínima de agujero para roscar	12 mm
Ø de agujero para roscar A	6,15 mm
Ø de rosca	7,895 mm
Longitud total L	90 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Recubrimiento	AlTiX
Tipo de rosca	NPT
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	ANSI B 1.20.1
Forma del corte previo	C
Relación cono	1:16
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	Agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	Agujero pasante
Sentido del corte	derecha

Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Serie	Master Tap
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		