

Garant**Macho de roscar para máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 2-56****Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 133360 2-56 |
| GTIN | 4045197899880 |
| Classe de artigo | 11I |

Descrição**Versão:**

Broca de roscar universal GARANT Master Tap, concebida para utilização com um amplo espectro de materiais com uma elevada segurança processual.

- **Material de corte HSS-E-PM, para a máxima resistência ao desgaste.**
- **Valores de atrito reduzidos com novo revestimento de alto desempenho.**
- **Geometria especial para a melhor evacuação de limalhas.**

Utilização:

Para rosca grossa de unidade UNC ASME – B1.1.

Descrição técnica

| | |
|------------------------------|----------|
| Número de arestas de corte Z | 2 |
| Passo de rosca | 0,454 mm |
| Ø da rosca | 2,18 mm |
| Comprimento total L | 45 mm |
| Tipo de rosca | UNC |
| Norma | DIN 371 |
| Ø haste D _s | 2,8 mm |
| Quadrado da haste □ | 2,1 mm |
| #Ø do furo roscado | 1,85 mm |
| Número de sulcos de aparas | 2 |

Ficha de dados

| | |
|-----------------------------------|--|
| Material de corte | HSS E PM |
| Passos por polegada | 56 |
| Tamanho da rosca | 2-56 UNC |
| Profundidade de rosca | 6,54 mm |
| Série | Master Tap |
| Revestimento | AlTiX |
| Ângulo do flanco | 60 grau |
| Classe de tolerância | 2BX |
| Forma de corte | B |
| Haste | Haste cilíndrica com h9 |
| Refrigeração interior | não |
| Utilização com tipo de perfuração | até 3xD com furo de passagem |
| Sentido de corte | direita |
| Tipo da ferramenta de roscagem | Macho de roscar de máquina para processamento dinâmico |
| Anel colorido | verde |
| Tipo de produto | Machos de roscar |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|----------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio | adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | adequado | | |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |

Ficha de dados

| | |
|------------------------------|----------|
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| GG(G) | adequado |
| CuZn | adequado |
| Uni | adequado |
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |