

**Macho de roscar para máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma C, AlTiX, G: G1/4****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 137805 G1/4   |
| GTIN             | 4045197901095 |
| 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 cilíndrica de tubo Whitworth DIN-ISO 228/1** (ligações que não vedam na rosca).

**Descrição técnica**

|                              |          |
|------------------------------|----------|
| Número de arestas de corte Z | 4        |
| Passos por polegada          | 19       |
| Número de sulcos de aparas   | 4        |
| Ø do furo central            | 11,8 mm  |
| Ø haste D <sub>s</sub>       | 11 mm    |
| Profundidade de rosca        | 32,9 mm  |
| Passo de rosca               | 1,337 mm |
| Óleo de corte                | HSS E PM |
| Ø da rosca                   | 13,16 mm |
| Quadrado da haste □          | 9 mm     |

|                                   |                                                        |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Comprimento total L               | 100 mm                                                 |
| Tamanho da rosca                  | G1/4                                                   |
| Série                             | Master Tap                                             |
| Revestimento                      | AlTiX                                                  |
| Tipo de rosca                     | G                                                      |
| Ângulo do flanco                  | 55 grau                                                |
| Norma                             | DIN 5156                                               |
| Forma de corte                    | C                                                      |
| Ângulo espiral                    | 40 grau                                                |
| Haste                             | Haste cilíndrica com h9                                |
| Refrigeração interior             | não                                                    |
| Utilização com tipo de perfuração | até 2,5×D com furo cego                                |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|------------------------------|----------------|----------------|------------|
| Plásticos alumínio           | adequado       |                |            |
| Alumínio (apara curta)       | adequado       |                |            |
| Alumínio > 10% Si            | adequado       |                |            |
| Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |                |            |
| Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |                |            |
| Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adequado       |                |            |
| Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adequado       |                |            |
| Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adequado       |                |            |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adequado       |                |            |

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