

Macho de roscar para máquina GARANT Master Tap HSS-E-PM Forma C, AlTiX, G: G5/8



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 137805 G5/8 |
| GTIN | 4045197901125 |
| Classe de artigo | 111 |

Descrição

Versão:

Broca de roscar universal GARANT Master Tap, concebida para utilização com um amplo espetro 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

| | |
|------------------------------|----------|
| Óleo de corte | HSS E PM |
| Ø da rosca | 22,91 mm |
| Passo de rosca | 1,814 mm |
| Quadrado da haste □ | 14,5 mm |
| Passos por polegada | 14 |
| Comprimento total L | 125 mm |
| Número de sulcos de aparas | 4 |
| Número de arestas de corte Z | 4 |
| Ø haste D _s | 18 mm |
| Ø do furo central | 21 mm |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Profundidade de rosca | 57,28 mm |
| Tamanho da rosca | G5/8 |
| 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 _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 | | |

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