

**Machos de roscar a máquina HSS-E, vaporizado, M: M20****Datos de pedido**

Número de pedido	132645 M20
GTIN	4062406088156
Clase de artículo	12H

**Descripción****Ejecución:**

**Con entrada corregida. Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2,5 mm

Longitud total L: 140 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Ø de agujero para roscar: 17,5 mm

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	3
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Vástago cuadrado □	12 mm
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	17,5 mm
Tipo de rosca	M
Ø de rosca	20 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Material de corte	HSS E

Profundidad de rosca	60 mm
Paso de rosca	2,5 mm
Norma	DIN 376
Longitud total L	140 mm
Tamaño de rosca	M20
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

