

**Garant****Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, MF: 20X1,5****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 139260 20X1,5 |
| GTIN              | 4045197509512 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción****Ejecución:**

**Forma poligonal innovadora** para un amplio abanico de usos. Muy adecuado para aceros al cromo-níquel.

**Conforme a DIN 374.**

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 19,35 mm

**Descripción técnica**

|                                             |          |
|---------------------------------------------|----------|
| Número de ranuras de sujeción               | 8        |
| Número de filos Z                           | 8        |
| Ø de rosca                                  | 20 mm    |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                   | 16 mm    |
| Vástago cuadrado □                          | 12 mm    |
| Longitud total L                            | 125 mm   |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 19,35 mm |
| Profundidad de rosca                        | 60 mm    |

|                                |                                |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Paso de rosca                  | 1,5 mm                         |
| Clase de tolerancia            | ISO 2X 6HX                     |
| Tamaño de rosca                | M20x1,5                        |
| Recubrimiento                  | TiN                            |
| Tipo de rosca                  | MF                             |
| Ángulo de flanco               | 60 grados                      |
| Material de corte              | HSS E PM                       |
| Norma                          | DIN 2174                       |
| Norma rosca                    | DIN 13                         |
| Forma del corte previo         | C                              |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9        |
| Refrigeración interior         | no                             |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3xD en agujero ciego     |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × D en agujero pasante |
| Sentido del corte              | derecha                        |
| anillo de color                | azul                           |
| Tipo de producto               | Macho de laminación            |

### Datos de usuario

|                                | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 32 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 27 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 22 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 17 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 12 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 7 m/min        | M          |
| CuZn                           | adecuado | 22 m/min       | N          |
| Aceite                         | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |                |            |

