

Garant
Macho de roscar a máquina, TiCN, M: M20

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135370 M20 |
| GTIN | 4045197076762 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:

Espiral derecha fuerte, para una evacuación óptima de viruta.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Propiedades de desgaste mejoradas gracias al material de corte HSS-E optimizado

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

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

\varnothing de mango D₃: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

\varnothing de agujero para roscar: 17,5 mm

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| \varnothing de rosca | 20 mm |
| \varnothing de agujero para roscar | 17,5 mm |
| Número de filos Z | 4 |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Paso de rosca | 2,5 mm |
| Norma | DIN 376 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de mango D _s | 16 mm |
| Longitud total L | 140 mm |
| Vástago cuadrado □ | 12 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 40 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M20 |
| Recubrimiento | TiCN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2xD en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 19 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 19 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 9 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 4 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 3 m/min | H |

| | |
|---------------|----------|
| Aceite | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |