

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, M: M20****Datos de pedido**

Número de pedido	135375 M20
GTIN	4045197197986
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

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

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

Recomendación:

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

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	2,5 mm
\varnothing de agujero para roscar	17,5 mm
\varnothing de rosca	20 mm
Número de filos Z	4
Norma	DIN 376
\varnothing 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 PM
Profundidad de rosca	60 mm

Hoja de datos

Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M20
Recubrimiento	TiN/vaporizado
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 3×D 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 < 500 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		