

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap, rosca a izquierda HSS-E-PM 6HX, AlTiX, M-LH: M20****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 136190 M20 |
| GTIN | 4045197900678 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para la evacuación óptima de las virutas.**

Tipo de rosca: M-LH

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2,5 mm

Longitud total L: 140 mm

Ø de mango D_s: 16 mm

Vástago cuadrado □: 12 mm

Ø de agujero para roscar: 17,5 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ø de rosca | 20 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Longitud total L | 140 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Ø de mango D _s | 16 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de agujero para roscar | 17,5 mm |
| Número de filos Z | 4 |
| Profundidad de rosca | 50 mm |
| Paso de rosca | 2,5 mm |
| Norma | DIN 376 |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Vástago cuadrado □ | 12 mm |
| Tipo de rosca | M-LH |
| Tamaño de rosca | M20 LH |
| Recubrimiento | AlTiX |
| 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 2,5×D en agujero ciego |
| Sentido del corte | izquierda |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | verde |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 30 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 35 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 20 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 20 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |