

Garant**Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación GARANT Master Form Steel HSS-E-PM forma C 6GX, TiAlN, M: M20****Datos de pedido**

Número de pedido	139205 M20
GTIN	4062406383619
Clase de artículo	11I

Descripción**Ejecución:****DIN 2174** (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).**Clase de tolerancia: ISO 3X/6GX.****Macho de alto rendimiento para conformar roscas**, de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero**.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

Aplicación:Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	8
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Tamaño de rosca	M20
Vástago cuadrado □	12 mm
Serie	GARANT Master
Profundidad de rosca	60 mm
Ø de rosca	20 mm
Longitud total L	140 mm

Hoja de datos

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	18,9 mm
Paso de rosca	2,5 mm
Número de filos Z	8
Ø de mango D _s	16 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
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 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M

Hoja de datos

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		