



## 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	111

### 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
$\varnothing$ 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 3xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 x 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 <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M

## Hoja de datos

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