

Garant
Machos de roscar a máquina, TiCN, MF: 12X1,5

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132861 12X1,5 |
| GTIN | 4045197745736 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:
Modelo estable.
Recomendación:

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX, recomendamos aumentar el Ø del agujero para roscar de 0,05 a 0,3 mm**, a diferencia de los datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

 Ø de mango D_s: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,5 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Paso de rosca | 1,5 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 5 |
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Número de filos Z | 5 |
| Longitud total L | 100 mm |
| Ø de rosca | 12 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Ø de agujero para roscar | 10,5 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Norma | DIN 374 |
| Profundidad de rosca | 18 mm |
| Tipo de rosca | MF |
| Tamaño de rosca | M12×1,5 |
| Recubrimiento | TiCN |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 1,5×D en agujero pasante |
| 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 < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 2 m/min | H |
| TOOLOX 33 | adecuado | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 3 m/min | H |

| | | | |
|---|----------------------------|----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | adecuado | 2 m/min | H |
| Grafito | adecuado con restricciones | 15 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |