

**Garant****Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma E 6HX, TiCN, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	131940 M12
GTIN	4062406236205
Clase de artículo	11I

**Descripción****Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Recubrimiento TiCN para protección máxima contra el desgaste.**

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos seleccionar un mayor  $\varnothing$  del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

**Descripción técnica**

Tamaño de rosca	M12
Vástago cuadrado $\square$	7 mm
Número de ranuras de sujeción	3
$\varnothing$ de rosca	12 mm
Número de filos Z	3
$\varnothing$ de agujero para roscar	10,2 mm
Tipo de rosca	M
Profundidad de rosca	36 mm

Longitud total L	110 mm
Material de corte	HSS E PM
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Norma	DIN 376
Paso de rosca	1,75 mm
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × 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
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 50 HRC	adecuado con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado