

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, MF: 12X1,25****Datos de pedido**

Número de pedido	136350 12X1,25
GTIN	4062406237349
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**. Ejecución estable con **rosca de guía optimizada para evitar la acumulación de virutas**.

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

Recomendación:

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

Nota:

Para **materiales TOOLOX**: ¡no exceda la profundidad máxima de rosca de $2 \times D$!

Descripción técnica

\varnothing de agujero para roscar	10,8 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Tipo de rosca	MF
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	30 mm

Tamaño de rosca	M12×1,25
Longitud total L	100 mm
Ø de mango D _s	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de rosca	12 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Recubrimiento	TiAlN
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 2xD en agujero ciego
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 _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		
Acero < 50 HRC	adecuada con restricciones		

TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		
INOX > 900 N/mm ²	adecuado		
Ti > 850 N/mm ²	adecuada con restricciones		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		