

**Garant****Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, MF: 12X1****Datos de pedido**

Número de pedido	139260 12X1
GTIN	4045197509482
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Forma poligonal innovadora** para un amplio abanico de usos. Muy adecuado para aceros al cromo-níquel.

**Conforme a DIN 374.**

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 11,55 mm

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	6
Número de filos Z	6
Ø de rosca	12 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,55 mm
Profundidad de rosca	36 mm

Paso de rosca	1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Tamaño de rosca	M12×1
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	MF
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	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

