

**Garant****Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM, TiN, MF: 12X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	139260 12X1,5
GTIN	4045197509499
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: 1,5 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: 11,35 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Número de filos Z	6
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	11,35 mm
Profundidad de rosca	36 mm

Paso de rosca	1,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Tamaño de rosca	M12x1,5
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 3xD 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		

