



Machos de roscar a máquina HSS-E forma CS, TiN, M: M12



Datos de pedido

Número de pedido	132700 M12
GTIN	4045197072528
Clase de artículo	11H

Descripción

Ejecución:

Con entrada corregida. Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta.

Inclinación reducida para unir materiales por soldadura.

(Forma C) corte previo 2 – 3 pasos – **entrada corregida. Clase de tolerancia: ISO 2 6H**

Ventaja:

Especialmente estable y guía propia óptima.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L_{tot} : 110 mm

Ø de mango: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,75 mm
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Ángulo de corte	50 grados
Número de filos Z	4
Ø de rosca	12 mm
Norma	DIN 376

Ø de mango	9 mm
Longitud total L _{tot}	110 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	36 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	CS
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	verde