

**Macho de roscar a máquina HSS-E forma B, Sin revestimiento, MF: 12X1,25****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido | 132840 12X1,25 |
| GTIN | 4045197073709 |
| Clase de artículo | 12H |

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,8 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Paso de rosca | 1,25 mm |
| Ø de agujero para roscar | 10,8 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Número de filos Z | 4 |
| Ø de rosca | 12 mm |
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |

| | |
|--------------------------------|--|
| Material de corte | HSS E |
| Norma | DIN 374 |
| Profundidad de rosca | 36 mm |
| Tipo de rosca | MF |
| Tamaño de rosca | M12×1,25 |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| 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 | Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |