

**Garant**
**Machos para roscar a máquina MDI, TiAlN, MF: 12X1,5**

**Datos de pedido**

Número de pedido	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Modelo especialmente estable.** Para las máximas exigencias de rendimiento.

**Recomendación:**

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX recomendamos aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: MDI

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,5 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de agujero para roscar	10,5 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Número de filos Z	5
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm

Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	MDI
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M12×1,5
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	D
Mango	Mango cilíndrico con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 55 HRC	adecuado	3 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	2 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	1 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	5 m/min	H

TOOLOX 44	adecuado	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adecuado	3 m/min	H
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado con restricciones	18 m/min	N
Aceite	adecuado		