

Garant**Macho de roscar a máquina, vaporizado, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	135150 M12
GTIN	4045197076168
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Con rosca de guía colocada cónicamente (3 – 4 dientes de rosca macizos, colocados cónicamente hacia atrás).

Especialmente adecuado para roscas de agujero ciego hundidas y virutas que queden depositadas en las ranuras de viruta del macho para roscar.

Ventaja:

A través de la rosca de guía colocada cónicamente se reducen en la mayor medida los bloqueos de viruta en el movimiento de retorno del macho para roscar y, con ello, las roturas originadas en las puntas de los dientes.

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: 110 mm

Ø de mango D_s: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de rosca	12 mm

Paso de rosca	1,75 mm
Norma	DIN 376
Ø de mango D _s	9 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	7 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	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
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

Acero < 900 N/mm ²	adecuado	15 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	9 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		