

**Garant****Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM RI / forma C, TiAlN, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	135420 M12
GTIN	4045197508201
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Ejecución estable con entrada corregida y mango conforme a DIN1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. La guía funciona a través del husillo sincronizado de la máquina. **Revestimiento de TiAlN** especial para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %). Con **alimentación interna de refrigerante** para una duración máxima.

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05 hasta 0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

**Nota:**

**Para el uso en husillos sincronizados**, el cono de cambio rápido con rosca **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

$\varnothing$  de mango  $D_3$ : 12 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 9 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 10,2 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	1,75 mm
---------------	---------

Ø de rosca	12 mm
Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Norma	Norma de fábrica
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	HSS E PM
Profundidad de rosca	30 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	sí
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	3 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		