

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

Número de pedido	135370 M12
GTIN	4045197076731
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Espiral derecha fuerte, para una evacuación óptima de viruta.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Propiedades de desgaste mejoradas gracias al material de corte HSS-E optimizado

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).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D₅: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 10,2 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	4
\varnothing de rosca	12 mm
\varnothing de agujero para roscar	10,2 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,75 mm
Norma	DIN 371

Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	TiCN
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 2xD en agujero ciego
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 _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	4 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado