

Garant

Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, M: M12



Datos de pedido

Número de pedido	135410 M12
GTIN	4045197446343
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 %).

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el **Ø 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

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	4

Paso de rosca	1,75 mm
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Número de filos Z	4
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	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	no
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

	Uso	V _c	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	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		