

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 12X1**

**Datos de pedido**

Número de pedido	136270 12X1
GTIN	4045197079367
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

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

**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: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 9 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 7 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 11 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	4
$\varnothing$ de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar	11 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	9 mm
Longitud total L	100 mm

Vástago cuadrado □	7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M12×1
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 2×D 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado