

**Garant****Macho de roscar a máquina con dientes sobresalientes, Sin revestimiento, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	131900 M12
GTIN	4045197070609
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**

Un diente de cada dos de la rosca de guía sobresale; por tanto, se precisa un **par más reducido** y una **mejor distribución de lubricante**.

**Ventaja:**

**Perfectamente aplicable para piezas de trabajo de pared fina.** Gracias a la reducción de la resistencia de rozamiento no se producen deformaciones de material.

**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).

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<sub>s</sub>: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

**Descripción técnica**

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

Ø de rosca	12 mm
Paso de rosca	1,75 mm
Norma	DIN 376
Ø de mango D <sub>s</sub>	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	24 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × D en agujero pasante
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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P

Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
CuZn	adecuado	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		