

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131930 M12 |
| GTIN | 4045197070814 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Recomendación:**En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

 \varnothing de mango D_3 : 9 mmVástago cuadrado \square : 7 mm \varnothing de agujero para roscar: 10,2 mm**Descripción técnica**

| | |
|--------------------------------------|---------|
| \varnothing de agujero para roscar | 10,2 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| \varnothing de rosca | 12 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Paso de rosca | 1,75 mm |
| Norma | DIN 376 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Longitud total L | 110 mm |
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 36 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M12 |
| Recubrimiento | TiCN |
| 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 3 × 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 _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 20 m/min | P |
| 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 |
| TOOLOX 33 | adecuado | 4 m/min | H |
| Aceite | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado