

## Garant

### Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E-PM 6GX, TiN, M: M12



#### Datos de pedido

Número de pedido	139135 M12
GTIN	4045197508836
Clase de artículo	11H

#### Descripción

##### Ejecución:

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12).

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia**.

**Clase de tolerancia:** ISO 3X / 6GX = **sobreespesor 0,02 – 0,04 mm**.

##### Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

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, valor orientativo: 11,2 mm

#### Descripción técnica

Ø de rosca	12 mm
Número de filos Z	5
Número de ranuras de sujeción	5
Paso de rosca	1,75 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Vástago cuadrado □	7 mm

Longitud total L	110 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,2 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Profundidad de rosca	18 mm
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		