

## Garant

### Machos para roscar a máquina con dientes alternos HSS-E-PM, Sin revestimiento, M: M12



#### Datos de pedido

Número de pedido	132400 M12
GTIN	4045197071460
Clase de artículo	11H

#### Descripción

##### Ejecución:

**Ejecución estable, con espiral a izquierda de 15°.** 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**. Especialmente adecuados para **aleaciones de titanio y titanio puro**.

##### Ventaja:

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

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

#### Descripción técnica

Paso de rosca	1,75 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Número de filos Z	3

Ø de rosca	12 mm
Norma	DIN 376
Ø de mango D <sub>s</sub>	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	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	D
Ángulo de hélice	15 grados
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	rosa
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	3 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		