

**Garant****Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM IK, TiAlN, MF: 12X1****Datos de pedido**

Número de pedido	139290 12X1
GTIN	4062406383961
Clase de artículo	111

**Descripción****Ejecución:****GARANT Master Form Steel:**

**Macho para conformar roscas de alto rendimiento** de última generación, desarrollado especialmente para el **uso en materiales de acero**.

- **Geometría poligonal optimizada para un par de giro reducido.**
- **Recubrimiento HIPIMS de varias capas para una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para la máxima seguridad en el proceso.**

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

Con alimentación interna de refrigerante lateralmente por las ranuras. Permite la máxima durabilidad en el mecanizado de agujeros pasantes y ciegos.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 11,55 mm

**Descripción técnica**

Vástago cuadrado □	7 mm
Número de filos Z	8
Serie	GARANT Master
Ø de rosca	12 mm

Paso de rosca	1 mm
Número de ranuras de sujeción	8
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Longitud total L	100 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Tamaño de rosca	M12×1
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,55 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
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	sí
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	38 m/min	P

Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	8 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	25 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		