

**Garant**
**Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación longitud extra HSS-E-PM Forma C 6HX, TiAlN, M: M12**

**Datos de pedido**

Número de pedido	139208 M12
GTIN	4062406383732
Clase de artículo	11I

**Descripción**
**Ejecución:**

**Macho de alto rendimiento para conformar roscas**, 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 lograr una alta resistencia al desgaste.**
- **Sustrato HSS-E-PM para maximizar la seguridad del proceso.**

**Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.**

Con mango extralargo.

**Ventaja:**

Ideal para el laminado de roscas en zonas de difícil acceso.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 220 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**

Serie	GARANT Master
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Número de ranuras de sujeción	8
Vástago cuadrado □	7 mm

Ø de rosca	12 mm
Paso de rosca	1,75 mm
Tamaño de rosca	M12
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,2 mm
Número de filos Z	8
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Longitud total L	220 mm
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
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	34 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	33 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	16 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	M
CuZn	adecuado	20 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		