

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

Número de pedido	139280 12X1
GTIN	4062406383879
Clase de artículo	11I

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).

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_g: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

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

Descripción técnica

Número de filos Z	8
Serie	GARANT Master
Vástago cuadrado □	7 mm
Paso de rosca	1 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	11,55 mm

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de ranuras de sujeción	8
Ø de mango D _s	9 mm
Ø de rosca	12 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Longitud total L	100 mm
Tamaño de rosca	M12×1
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	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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	38 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	18 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		