

Garant

Macho para conformar roscas a máquina GARANT Master Form Steel con ranuras de lubricación HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M12



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139194 M12 |
| GTIN | 4062406383329 |
| 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.**

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

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D₃: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 11,2 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|------------|
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Número de ranuras de sujeción | 8 |
| Número de filos Z | 8 |
| Paso de rosca | 1,75 mm |
| Longitud total L | 110 mm |
| Tamaño de rosca | M12 |

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø de rosca | 12 mm |
| Serie | GARANT Master |
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 11,2 mm |
| Profundidad de rosca | 36 mm |
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 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 | 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 | 7 m/min | M |
| CuZn | adecuado | 22 m/min | N |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |