

Garant**Machos de roscar a máquina de fundición, TiCN, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	132550 M12
GTIN	4045197071934
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 – 3 pasos).

Ventaja:

- **Propiedades de desgaste mejoradas gracias a una dureza de capa elevada.**
- **Velocidades de corte elevadas gracias a descarga térmica de las cuchillas.**
- **Mecanizado en seco en el caso de fundición gris, por lo que se puede prescindir del líquido refrigerante.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,75 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,2 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4
Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Número de filos Z	4
Paso de rosca	1,75 mm
Ø de rosca	12 mm

Norma	DIN 376
Ø de mango D_s	9 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado \square	7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	36 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M12
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
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
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	blanco
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
GG	adecuado	16 m/min	K
G GG	adecuado	14 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

