

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

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139171 M12 |
| GTIN | 4045197541864 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.**

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia**.

Revestimiento de TAIN especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio**.

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, valor orientativo: 11,2 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|---------|
| Ø de rosca | 12 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 5 |
| Paso de rosca | 1,75 mm |
| Número de filos Z | 5 |
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Longitud total L | 110 mm |

| | |
|---|--------------------------------|
| Ø de agujero para roscar, valor orientativo | 11,2 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Profundidad de rosca | 36 mm |
| Tamaño de rosca | M12 |
| 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 | amarillo |
| Tipo de producto | Macho de laminación |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 42 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 42 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 28 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 32 m/min | P |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

