

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

Número de pedido	139175 M12
GTIN	4045197509031
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**.

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

Paso de rosca	1,75 mm
Número de filos Z	5
Ø de rosca	12 mm
Número de ranuras de sujeción	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	TiN
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	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	17 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 con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado