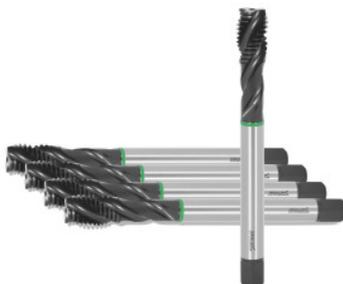


**Machos de roscar a máquina HSS-E forma C, vaporizado, M: M12****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1856 M12
GTIN	4067263135401
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:****Forma C** (corte inicial de 2–3 pasos).**Como n.º 135855.****Descripción técnica**

Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de rosca	12 mm
Longitud total L	110 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	9 mm
Paso de rosca	1,75 mm
Vástago cuadrado □	7 mm
Profundidad de rosca	36 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Tamaño de rosca	M12

Ø de agujero para roscar	10,2 mm
Norma	DIN 376
Tipo de rosca	M
Material de corte	HSS E
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		

Aceite adecuado

---

## Accesorios

Macho de roscar a máquina HSS-E forma C M M12 135855 M12