

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, MF: 12X1

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 136290 12X1 |
| GTIN | 4045197883551 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Con recubrimiento TiN especial y caras de desprendimiento vaporizadas.

Para una evacuación de viruta controlada a fin de evitar la retención de virutas.

Adecuado especialmente para materiales problemáticos.

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

\varnothing de mango D_s : 9 mm

Vástago cuadrado \square : 7 mm

\varnothing de agujero para roscar: 11 mm

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|----------|
| \varnothing de mango D_s | 9 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Número de filos Z | 3 |
| \varnothing de agujero para roscar | 11 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Ø de rosca | 12 mm |
| Norma | DIN 374 |
| Paso de rosca | 1 mm |
| Material de corte | HSS E PM |
| Profundidad de rosca | 36 mm |
| Tipo de rosca | MF |
| Tamaño de rosca | M12×1 |
| Recubrimiento | TiN/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 | rojo |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 27 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 23 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 23 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 12 m/min | H |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | S |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |