

Garant**Macho de roscar a máquina GARANT Master Tap Rosca izquierda, AlTiX, MF-LH: 12X1,25****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido | 137190 12X1,25 |
| GTIN | 4045197901415 |
| Clase de artículo | 111 |

Descripción**Ejecución:**

Macho para roscar universal, diseñado para el uso en un amplio espectro de materiales con una elevada seguridad en el proceso.

- **Material de corte HSS-E-PM para la máxima resistencia al desgaste.**
- **Coefficientes de fricción reducidos gracias al nuevo revestimiento de alto rendimiento.**
- **Geometría especial para la evacuación óptima de las virutas.**

Tipo de rosca: MF-LH

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 9 mm

Vástago cuadrado □: 7 mm

Ø de agujero para roscar: 10,8 mm

Descripción técnica

| | |
|----------------------|-------------|
| Tamaño de rosca | M12×1,25 LH |
| Ø de rosca | 12 mm |
| Profundidad de rosca | 30 mm |
| Paso de rosca | 1,25 mm |
| Longitud total L | 100 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Tipo de rosca | MF-LH |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Norma | DIN 374 |
| Material de corte | HSS E PM |
| Ø de agujero para roscar | 10,8 mm |
| Ø de mango D _s | 9 mm |
| Vástago cuadrado □ | 7 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Recubrimiento | AlTiX |
| 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 2,5×D en agujero ciego |
| Sentido del corte | izquierda |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | verde |
| Serie | Master Tap |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 30 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 35 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 20 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 8 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 20 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 20 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |