

**Garant****Machos para roscar a máquina para agujeros ciegos, TiN, Tipo: NO.12-56****Datos de pedido**

Número de pedido	130045 NO.12-56
GTIN	4062406047894
Clase de artículo	10N

**Descripción****Nota:**

Plazo de entrega: 49 días naturales

Cantidad mínima de pedido: 3 uds.

Equipamiento especial, no se admiten devoluciones

Tipo de rosca: UNS

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Pasos por pulgada: 56

Ø de rosca: 5,486 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 6 mm

Vástago cuadrado □: 4,9 mm

Ø de agujero para roscar: 5,05 mm

**Descripción técnica**

Vástago cuadrado □	4,9 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Pasos por pulgada	56
Paso de rosca	0,454 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de agujero para roscar	5,05 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Número de filos Z	3
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	13,7 mm
Ø de rosca	5,486 mm
Material de corte	HSS E
Tipo de rosca	UNS
Tamaño de rosca	12-56 UNS
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	ASME B1.1
Clase de tolerancia	1B
Clase de tolerancia	2B +0,20
Clase de tolerancia	2B +0,10
Clase de tolerancia	3B
Clase de tolerancia	2B
Clase de tolerancia	2B +0,05
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar