

Garant

Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM RI / forma C, TiAlN, MF: 12X1



Datos de pedido

Número de pedido	137186 12X1
GTIN	4045197705464
Clase de artículo	11H

Descripción

Ejecución:

Ejecución estable con entrada corregida y mango conforme a DIN 1835-B. Geometría especial para la **aplicación universal** en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Con **alimentación interna de refrigerante** para una duración máxima.

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados, el cono de cambio rápido con roscas **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D₅: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 11 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	12 mm
Ø de agujero para roscar	11 mm

Paso de rosca	1 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Profundidad de rosca	36 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M12×1
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	sí
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado sincrónico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	32 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	32 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	33 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	30 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		