

**Garant****Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, MF: 12X1,25****Datos de pedido**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 137180 12X1,25 |
| GTIN              | 4045197705297  |
| 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 %).

**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: 1,25 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,8 mm

**Descripción técnica**

|                   |         |
|-------------------|---------|
| Ø de rosca        | 12 mm   |
| Número de filos Z | 4       |
| Paso de rosca     | 1,25 mm |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Ø de agujero para roscar       | 10,8 mm   |
| Número de ranuras de sujeción  | 4   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 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                | M12×1,25  |
| 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         | no  |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3×D 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 33 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 32 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 20 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 12 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 7 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 9 m/min  | M |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 30 m/min | N |
| Uni                                   | adecuado                   |          |   |
| Aceite                                | adecuado                   |          |   |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |          |   |
| húmedo mínimo                         | adecuado                   |          |   |