

Garant**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM forma C, TiAlN, MF: 12X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	137180 12X1,5
GTIN	4045197705303
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: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 10,5 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	10,5 mm
Ø de rosca	12 mm
Paso de rosca	1,5 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	M12×1,5
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 _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		