

**TMSERROR, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1855 M10
GTIN	4045197735126
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:****Forma C** (corte inicial de 2–3 pasos).**Como n.º 135855.****Descripción técnica**

Paso de rosca	1,5 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 371
Longitud total L	100 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Contenido	10

Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

Accesorios

Macho de roscar a máquina HSS-E forma C M M10	135855 M10
---	------------