

Garant
Machos de roscar a máquina, TiCN, MF: 10X1

Datos de pedido

Número de pedido	132861 10X1
GTIN	4045197745712
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:
Modelo estable.
Recomendación:

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX, recomendamos aumentar el Ø del agujero para roscar de 0,05 a 0,3 mm**, a diferencia de los datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

 Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 9 mm

Descripción técnica

Longitud total L	90 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Número de filos Z	5

Ø de mango D _s	10 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Ø de agujero para roscar	9 mm
Paso de rosca	1 mm
Norma	DIN 371
Profundidad de rosca	15 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M10×1
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	2 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	adecuado	2 m/min	H
Grafito	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aceite	adecuado		