

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM forma E 6HX, TiCN, MF: 10X1,25****Datos de pedido**

Número de pedido	132855 10X1,25
GTIN	4062406236588
Clase de artículo	11I

**Descripción****Ejecución:**

Macho para roscar de alta potencia, desarrollado especialmente para el uso en **aceros con alta resistencia a la tracción** y para **materiales de difícil arranque de viruta. Con corte inicial helicoidal más profundo**, para lograr estabilidad de proceso con carga elevada de la fuerza de corte.

- **Material de corte HSS-E-PM, para la máxima estabilidad de las aristas de corte.**
- **Redondeo de cantos de corte optimizado.**
- **Recubrimiento TiCN para protección máxima contra el desgaste.**

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos seleccionar un mayor  $\varnothing$  del agujero para roscar a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Tipo de rosca	MF
$\varnothing$ de mango $D_s$	7 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Vástago cuadrado $\square$	5,5 mm
Norma	DIN 374
Paso de rosca	1,25 mm
Longitud total L	100 mm
Profundidad de rosca	30 mm

Material de corte	HSS E PM
Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × 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
Serie	Master Tap
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	30 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuada con restricciones		
TOOLOX 33	adecuado	15 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado