



Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E forma C 6GX, TiAlN, M: M10



Datos de pedido

Número de pedido	139192 M10
GTIN	4045197446886
Clase de artículo	12H

Descripción

Ejecución:

DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12). Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.

Clase de tolerancia: ISO 3X / 6GX = **sobreespesor 0,02 – 0,04 mm.**

Aplicación:

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Clase de tolerancia: ISO 3X 6GX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 9,35 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	1,5 mm
Número de filos Z	3
Ø de mango D _s	10 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Longitud total L	100 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,35 mm
Clase de tolerancia	ISO 3X 6GX
Profundidad de rosca	30 mm
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado