

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

Número de pedido	132835 10X1,25
GTIN	4045197073532
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**

(Forma CS) 2 – 3 pasos de entrada.

Revestido de TiN.Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D_s: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,8 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	8,8 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de rosca	10 mm
Ø de mango D _s	7 mm
Longitud total L	100 mm

Vástago cuadrado <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	30 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M10×1,25
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	CS
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	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	17 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	7 m/min	P
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado