



## Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E, TiAlN, MF: 10X1



### Datos de pedido

Número de pedido	139372 10X1
GTIN	4045197447029
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

#### Conforme a DIN 374.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 9,55 mm

### Descripción técnica

Número de filos Z	5
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de mango D <sub>s</sub>	7 mm
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Longitud total L	90 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,55 mm
Profundidad de rosca	30 mm
Paso de rosca	1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Tamaño de rosca	M10×1
Recubrimiento	TiAlN
Tipo de rosca	MF
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		