

**Garant**
**Macho de roscar a máquina, TiCN, M: M10**

**Datos de pedido**

Número de pedido	135370 M10
GTIN	4045197076724
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Espiral derecha fuerte**, para una evacuación óptima de viruta.

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

Propiedades de desgaste mejoradas gracias al material de corte HSS-E optimizado

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

$\varnothing$  de mango  $D_3$ : 10 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 8 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 8,5 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
$\varnothing$ de agujero para roscar	8,5 mm
$\varnothing$ de rosca	10 mm
Norma	DIN 371

Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	20 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado