

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	135378 M10
GTIN	4045197647979
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

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

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

**Recomendación:**

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

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

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

Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	8 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	30 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	25 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD 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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	6 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	2 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	7 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		