

Garant**Macho de roscar a máquina 6G, vaporizado, M: M10****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135600 M10 |
| GTIN | 4045197077110 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:****Clase de tolerancia ISO 3 / 6G** = con sobreespesor de aprox. 0,02 – 0,04 mm. **HSS-E****Aplicación:**Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 3 6G

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: 8,5 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|---------|
| Número de filos Z | 3 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de rosca | 10 mm |
| Ø de agujero para roscar | 8,5 mm |
| Paso de rosca | 1,5 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Ø de mango D _s | 10 mm |

| | |
|--------------------------------|---|
| Longitud total L | 100 mm |
| Vástago cuadrado □ | 8 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 3 6G |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 20 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M10 |
| Recubrimiento | vaporizado |
| 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 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 | azul |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |

| | |
|---------------|----------------------------|
| Aceite | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones |