



## Macho de roscar a máquina HSS-E forma C, vaporizado, M: M10



### Datos de pedido

Número de pedido	135855 M10
GTIN	4045197649577
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

**Forma C** (corte inicial 2 – 3 pasos).

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

Ø de mango D<sub>s</sub>: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

### Descripción técnica

Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Número de filos Z	3
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	30 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 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		

Aceite

adecuado