

**Garant****Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, MF: 9X1****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 136250 9X1    |
| GTIN              | 4045197078711 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción****Ejecución:****Ejecución estable, con espiral a la derecha de 15°.**

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

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: 8 mm

**Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Número de filos Z             | 3        |
| Paso de rosca                 | 1 mm     |
| Número de ranuras de sujeción | 3        |
| Ø de agujero para roscar      | 8 mm     |
| Ø de rosca                    | 9 mm     |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 7 mm     |
| Longitud total L              | 90 mm    |
| Vástago cuadrado □            | 5,5 mm   |
| Clase de tolerancia           | ISO 2 6H |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Material de corte              | HSS E  |
| Norma                          | DIN 374  |
| Profundidad de rosca           | 18 mm  |
| Tipo de rosca                  | MF   |
| Tamaño de rosca                | M9×1   |
| Recubrimiento                  | Sin revestimiento  |
| Ángulo de flanco               | 60 grados  |
| Norma rosca                    | DIN 13   |
| Forma del corte previo         | C  |
| Ángulo de hélice               | 15 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  | Macho para roscar a máquina,<br>para mecanizado convencional |
| anillo de color                | sin  |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min       | P          |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado con restricciones |                |            |

