

**Garant****Machos para roscar a máquina de metal duro, Sin revestimiento, M: M10****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 131140 M10    |
| GTIN              | 4045197068804 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción****Ejecución:**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %). **Modelo MDI.****Ventaja:****Especialmente estable y guía propia óptima.**

Tipo de rosca: M

Material de corte: MD

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

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**

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| Ø de agujero para roscar      | 8,5 mm  |
| Número de filos Z             | 3       |
| Paso de rosca                 | 1,5 mm  |
| Ø de rosca                    | 10 mm   |
| Número de ranuras de sujeción | 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 2X 6HX                                                   |
| Material de corte              | MD                                                           |
| Profundidad de rosca           | 30 mm                                                        |
| Tipo de rosca                  | M                                                            |
| Tamaño de rosca                | M10                                                          |
| Recubrimiento                  | Sin revestimiento                                            |
| Ángulo de flanco               | 60 grados                                                    |
| Norma rosca                    | DIN 13                                                       |
| Forma del corte previo         | C                                                            |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h6                                      |
| Refrigeración interior         | no                                                           |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3×D en agujero ciego                                   |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 3 × D en agujero pasante                               |
| Sentido del corte              | derecha                                                      |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>para el mecanizado dinámico |
| anillo de color                | amarillo                                                     |
| Tipo de producto               | Macho para roscar                                            |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado                   | 18 m/min       | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 35 m/min       | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 28 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 30 m/min       | P          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 24 m/min       | N          |

|                     |          |          |   |
|---------------------|----------|----------|---|
| Grafito, PRFV, CFRP | adecuado | 10 m/min | N |
| Aceite              | adecuado |          |   |
| húmedo máximo       | adecuado |          |   |
| seco                | adecuado |          |   |