

Garant**Macho de roscar a máquina Forma C DIN 371/376, TiN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	131250 M10
GTIN	4045197069276
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con recubrimiento TiN para:**

- **Propiedades de desgaste mejoradas.**
- **Inclinación reducida para unir material por soldadura.**
- **Posibilidad de velocidades de corte elevadas.**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Con entrada corregida.**(Forma C) corte previo 2–3 pasos, **sin corte inicial helicoidal**. También aplicable para agujero ciego. **ISO 2 6H****HSS-E****Descripción técnica**

Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
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 2 6H

Material de corte	HSS E
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
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		