

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, MF: 10X1**

**Datos de pedido**

Número de pedido	136270 10X1
GTIN	4045197079350
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

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

$\varnothing$  de mango  $D_s$ : 7 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 5,5 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 9 mm

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de agujero para roscar	9 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Paso de rosca	1 mm
$\varnothing$ de rosca	10 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	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	20 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M10×1
Recubrimiento	TiCN
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 2×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado