

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E, TiCN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	131930 M10
GTIN	4045197070807
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Recomendación:**En **materiales TOOLOX y HARDOX** recomendamos aumentar el  $\varnothing$  del taladro para roscar en **0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

 $\varnothing$  de mango  $D_s$ : 10 mmVástago cuadrado  $\square$ : 8 mm $\varnothing$  de agujero para roscar: 8,5 mm**Descripción técnica**

$\varnothing$ de rosca	10 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar	8,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	1,5 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 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	30 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
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	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	4 m/min	H
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado