

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

Número de pedido	131935 M10
GTIN	4045197532350
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**Utilizable también en **materiales HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).**Recomendación:**En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el **Ø 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 PM

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**

Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
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 PM
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	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 < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	8 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		