

**Garant****Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	139115 M10
GTIN	4045197508584
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia**.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

Vástago cuadrado  $\square$ : 8 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 9,35 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	5
Ø de rosca	10 mm
Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Ø de mango $D_s$	10 mm
Vástago cuadrado $\square$	8 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	9,35 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Profundidad de rosca	15 mm
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

