

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

Número de pedido	139125 M10
GTIN	4045197508737
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Tam. M1-M1,4 - **clase de tolerancia:** ISO 1X / 4HX

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 □: 8 mm

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

Descripción técnica

Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Número de filos Z	5
Ø de rosca	10 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Vástago cuadrado □	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	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M

CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		