

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

Número de pedido	132450 M10
GTIN	4045197071682
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Con entrada corregida más profunda. Parte de guía con ranuras de lubricación, pero sin ranuras de viruta.**

Especialmente adecuados para **aceros difícilmente mecanizables hasta 850 N/mm<sup>2</sup>**.

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

**Ventaja:**

**Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar** el movimiento de retorno.

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

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 ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Paso de rosca	1,5 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
Profundidad de rosca	20 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 2xD en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rosa
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	S
Inconel	adecuado	2 m/min	S
CuZn	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		