

Garant**Machos de roscar a máquina de fundición, TiCN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	132550 M10
GTIN	4045197071927
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 – 3 pasos).****Ventaja:**

- **Propiedades de desgaste mejoradas gracias a una dureza de capa elevada.**
- **Velocidades de corte elevadas gracias a descarga térmica de las cuchillas.**
- **Mecanizado en seco en el caso de fundición gris, por lo que se puede prescindir del líquido refrigerante.**

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_s: 10 mm

Vástago cuadrado □: 8 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	10 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Número de filos Z	4
Paso de rosca	1,5 mm
Norma	DIN 371

Ø de mango D _s	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	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
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	blanco
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
GG	adecuado	16 m/min	K
GGG	adecuado	14 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

