

Garant
Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M10

Datos de pedido

Número de pedido	139171 M10
GTIN	4045197541857
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq M10; \approx DIN 376 \geq M12). **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.**

Clase de tolerancia: ISO 2X/6HX.

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**.

Revestimiento de TAIN especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio**.

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

Número de filos Z	5
Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	5
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	30 mm
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiAlN
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 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

