



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



### Datos de pedido

Número de pedido	139182 M10
GTIN	4045197446794
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

**Clase de tolerancia:** ISO 2X/6HX.

**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

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, valor orientativo: 9,35 mm

### Descripción técnica

Número de filos Z	3
Paso de rosca	1,5 mm
Ø de rosca	10 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	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
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	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

