

Garant**Macho de roscar a máquina extralargo HSS-E-PM, TiAlN, M: M10****Datos de pedido**

Número de pedido	134655 M10
GTIN	4045197705174
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:****Con mango extralargo.****Revestimiento de TAIN** especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio**.**Todos los tamaños: Mango según DIN 376 (= Ø de mango estrechado); por ello,** es extraordinariamente adecuado para el uso con grandes profundidades.**Ventaja:**Especialmente apropiado **para roscar en zonas de difícil acceso.****Aplicación:**Apropiado para materiales **con una resistencia a la tracción de máx. 450 N/mm².**

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D_s: 7 mm

Vástago cuadrado □: 5,5 mm

Ø de agujero para roscar: 8,5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,5 mm
Ø de agujero para roscar	8,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	10 mm
Número de filos Z	3

Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D _s	7 mm
Longitud total L	160 mm
Vástago cuadrado □	5,5 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	30 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M10
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	28 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	27 m/min	P

CuZn	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		