

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Classe de artigo	11H

## Descrição

### Modelo:

**Design particularmente estável.** Para as máximas exigências de desempenho.

### Recomendação:

Para **aços muito duros, materiais TOOLOX e HARDOX**, recomendamos que o **Ø do furo de núcleo** seja **0,05 a 0,3 mm maior em desvio das especificações DIN** (ver tabela).

Usar apenas com um mandril de compensação de comprimento – mesmo em máquinas com acionamento por fuso sincronizado.

## Descrição técnica

Passo de rosca	1 mm
Ø do furo central	9 mm
Ø da rosca	10 mm
Número de arestas de corte Z	5
Número de sulcos de aparas	5
Ø haste D <sub>s</sub>	10 mm
Comprimento total L	100 mm
Quadrado da haste □	8 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 371
Profundidade de rosca	15 mm

Tipo de rosca	MF
Tamanho da rosca	M10×1
Revestimento	TiAlN
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	D
Haste	Haste cilíndrica com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 1,5×D com furo cego
Utilização com tipo de perfuração	até 2×D com furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosar de máquina para processamento dinâmico
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Brocas de rosar

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	código ISO
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
Aço < 65 HRC	condicionalmente adequado		
Aço < 67 HRC	condicionalmente adequado		
TOOLOX 33	condicionalmente adequado		
TOOLOX 44	condicionalmente adequado		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Grafite, GFK, CFK	condicionalmente adequado		
Óleo	adequado		

