

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E forma C, vaporizado, M: M18****Datos de pedido**

Número de pedido	135850 M18
GTIN	4045197077790
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Forma C** (corte inicial 2 – 3 pasos).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2,5 mm

Longitud total L: 125 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 14 mm

Vástago cuadrado □: 11 mm

Ø de agujero para roscar: 15,5 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	2,5 mm
Ø de rosca	18 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de agujero para roscar	15,5 mm
Número de filos Z	4
Norma	DIN 376
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Longitud total L	125 mm
Vástago cuadrado □	11 mm

Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	54 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M18
Recubrimiento	vaporizado
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 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	6 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Uni	adecuado		

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado con restricciones