

**Garant**
**Macho de roscar a máquina, vaporizado, M: M1,6**

**Datos de pedido**

Número de pedido	131100 M1,6
GTIN	4045197068392
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**
**Con entrada corregida más profunda.**
**Parte de guía con ranuras de engrase**, pero sin ranuras de viruta. **Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar** el movimiento de retorno.

Tam. M2,3 y M2,6 con perfil DIN anterior.

**Leyenda:**

Ranura de lubricación

Rosca de guía

Corte

Corte inicial helicoidal

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,35 mm

Longitud total L: 40 mm

 Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,25 mm

**Descripción técnica**

Número de ranuras de sujeción	2
Paso de rosca	0,35 mm
Ø de agujero para roscar	1,25 mm
Ø de rosca	1,6 mm

Número de filos Z	2
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,5 mm
Longitud total L	40 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	4,8 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M1,6
Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero pasante
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	13 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P

CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		