

Garant**Juegos de machos para roscar manuales, Sin revestimiento, UNC: 2-56****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 130700 2-56 |
| GTIN | 4045197067968 |
| Clase de artículo | 11G |

Descripción**Ejecución:**

Juego de 2 piezas, **compuestas por primer macho, macho intermedio y macho de acabado.**

Aplicación:

Para rosca gruesa unificada UNC ASME – B1.1.

Tipo de rosca: UNC

Material de corte: HSS

Norma: DIN 351

Pasos por pulgada: 56

Ø de rosca: 2,18 mm

Longitud total L: 36 mm

Ø de mango D_s: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,85 mm

Descripción técnica

| | |
|--------------------------|----------|
| Pasos por pulgada | 56 |
| Paso de rosca | 0,453 mm |
| Ø de agujero para roscar | 1,85 mm |
| Ø de rosca | 2,18 mm |
| Norma | DIN 351 |
| Material de corte | HSS |

| | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| Ø de mango D _s | 2,8 mm |
| Longitud total L | 36 mm |
| Vástago cuadrado □ | 2,1 mm |
| Profundidad de rosca | 6,54 mm |
| Tipo de rosca | UNC |
| Tamaño de rosca | 2-56 UNC |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Clase de tolerancia | 2B |
| Forma del corte previo | C |
| Forma del corte previo | D |
| 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 |
| Tipo de herramienta de roscar | Macho de roscado manual |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | | |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | | |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | | |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | | |

| | |
|--------|----------------------------|
| GG(G) | adecuado con restricciones |
| Uni | adecuado |
| Aceite | adecuado |
| seco | adecuado con restricciones |