

Garant**Macho de roscar a máquina Forma B DIN 371, Sin revestimiento, M: M1,8****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131150 M1,8 |
| GTIN | 4045197068897 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**Tam. M2,3 y M2,6 con perfil DIN anterior. **ISO 2 6H****HSS-E****Descripción técnica**

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ø de rosca | 1,8 mm |
| Ø de agujero para roscar | 1,45 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Paso de rosca | 0,35 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 2 |
| Norma | DIN 371 |
| Ø de mango D _s | 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 | 5,4 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M1,8 |

| | |
|--------------------------------|--|
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| 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 | Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 13 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |