

Garant**Macho de roscar a máquina con dientes sobresalientes, Sin revestimiento, M: M2****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 131650 M2 |
| GTIN | 4045197069894 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:****Con entrada corregida.**

Un diente de cada dos de la rosca de guía sobresale; por tanto, se precisa un **par más reducido** y una **mejor distribución de lubricante**.

Ventaja:

Perfectamente aplicable para materiales de trabajo elásticos y para piezas de trabajo de pared fina. Gracias a la reducción de la resistencia de rozamiento no se producen deformaciones de material.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 0,4 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D_g: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 1,6 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|--------|
| Ø de agujero para roscar | 1,6 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Paso de rosca | 0,4 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Ø de rosca | 2 mm |
| Norma | DIN 371 |
| Ø de mango D _s | 2,8 mm |
| Longitud total L | 45 mm |
| Vástago cuadrado □ | 2,1 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 6 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M2 |
| 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 |

| | | | |
|---------------|----------------------------|---------|---|
| GG(G) | adecuado con restricciones | 9 m/min | K |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |