

Garant**Macho de roscar a máquina Forma B, vaporizado, M: M2,6****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 132150 M2,6 |
| GTIN | 4045197071125 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

Forma especialmente estable.

Parte de guía con ranuras de lubricación, pero sin ranuras de viruta. **Corte previo forma B, con corte inicial helicoidal profundo.** Tam. M2,6 con perfil DIN anterior.

Ventaja:

Guía propia óptima y ningún recorte en el movimiento de retorno.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,45 mm

Longitud total L: 50 mm

Ø de mango D_s: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar: 2,1 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|---------|
| Ø de agujero para roscar | 2,1 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 2 |
| Paso de rosca | 0,45 mm |
| Ø de rosca | 2,6 mm |
| Número de filos Z | 2 |
| Norma | DIN 371 |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ø de mango D _s | 2,8 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Vástago cuadrado □ | 2,1 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2X 6HX |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 7,8 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M2,6 |
| 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 | azul |
| 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 |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | M |

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