

Garant**Machos para roscar a máquina con dientes alternos HSS-E-PM, Sin revestimiento, M: M2,5****Datos de pedido**

Número de pedido	132400 M2,5
GTIN	4045197071392
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

Ejecución estable, con espiral a izquierda de 15°. 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**. Especialmente adecuados para **aleaciones de titanio y titanio puro**.

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 PM

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: 2,05 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	2,05 mm
Número de filos Z	2
Número de ranuras de sujeción	2
Ø de rosca	2,5 mm

Paso de rosca	0,45 mm
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 PM
Profundidad de rosca	5 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M2,5
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	D
Ángulo de hélice	15 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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	rosa
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	18 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	3 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	4 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		