

**Garant****Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M2,5****Datos de pedido**

Número de pedido	139115 M2,5
GTIN	4045197508515
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia**.

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  $\square$ : 2,1 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 2,3 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,45 mm
Ø de rosca	2,5 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango $D_s$	2,8 mm
Vástago cuadrado $\square$	2,1 mm
Longitud total L	50 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2,3 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Profundidad de rosca	3,75 mm
Tamaño de rosca	M2,5
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

