

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

Número de pedido	139125 M2,6
GTIN	4045197508669
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

Tam. M1-M1,4 - **clase de tolerancia:** ISO 1X / 4HX

**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**, con perfil DIN anterior.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,45 mm

Longitud total L: 50 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 2,4 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	0,45 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
Ø de rosca	2,6 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,8 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Longitud total L	50 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	2,4 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	3,9 mm
Tamaño de rosca	M2,6
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	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	17 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		