



Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E 6HX, TiAlN, M: M2,6



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 139132 M2,6 |
| GTIN | 4045197446527 |
| Clase de artículo | 12H |

Descripción

Ejecución:

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

DIN 2174 (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12). 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_s: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

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

Descripción técnica

| | |
|---|------------|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Paso de rosca | 0,45 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø de rosca | 2,6 mm |
| Ø de mango D _s | 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 | TiAlN |
| Tipo de rosca | M |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Material de corte | HSS E |
| 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 _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 23 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 23 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 11 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 12 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

