



## Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E 6HX, TiAlN, M: M1,2



### Datos de pedido

Número de pedido	139132 M1,2
GTIN	4045197446459
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

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

**DIN 2174** (≈ **DIN 371** ≤ M10; ≈ **DIN 376** ≥ M12).

Clase de tolerancia: ISO 1X 4HX

Paso de rosca: 0,25 mm

Longitud total L: 40 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,5 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 1,1 mm

### Descripción técnica

Ø de rosca	1,2 mm
Número de filos Z	3
Paso de rosca	0,25 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,5 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Longitud total L	40 mm
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	1,1 mm
Clase de tolerancia	ISO 1X 4HX
Profundidad de rosca	1,8 mm

Tamaño de rosca	M1,2
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

