

**Garant**
**Machos para laminar roscas a máquina con ranuras de lubricación HSS-E-PM forma C 6HX, TiAlN, M: M2**

**Datos de pedido**

Número de pedido	139171 M2
GTIN	4045197541789
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**DIN 2174** ( $\approx$  DIN 371  $\leq$  M10;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  M12). **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante óptimo incluso en caso de roscas relativamente profundas.**

**Clase de tolerancia:** ISO 2X/6HX.

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**.

**Revestimiento de TAIN** especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio**.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,4 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Vástago cuadrado □: 2,1 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 1,85 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	0,4 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	2 mm
Número de filos Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	2,8 mm
Vástago cuadrado □	2,1 mm
Longitud total L	45 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo	1,85 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Profundidad de rosca	6 mm
Tamaño de rosca	M2
Recubrimiento	TiAlN
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 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	42 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	42 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

