

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

Número de pedido	139175 M2
GTIN	4045197508942
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**.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 0,4 mm

Longitud total L: 45 mm

Ø de mango D_s: 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 filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de rosca	2 mm
Ø de mango D _s	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	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 3xD en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
anillo de color	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

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

