

Garant
Macho de roscar a máquina, vaporizado, M: M14

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135300 M14 |
| GTIN | 4045197076410 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción
Ejecución:

Espiral derecha fuerte, para una evacuación óptima de viruta.

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_s : 11 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 12 mm

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Número de filos Z | 4 |
| \varnothing de agujero para roscar | 12 mm |
| Paso de rosca | 2 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| \varnothing de rosca | 14 mm |
| Norma | DIN 376 |
| \varnothing de mango D_s | 11 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Longitud total L | 110 mm |
| Vástago cuadrado □ | 9 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Material de corte | HSS E |
| Profundidad de rosca | 28 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M14 |
| Recubrimiento | vaporizado |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | C |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Mango | Mango cilíndrico con h9 |
| Refrigeración interior | no |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2xD en agujero ciego |
| Sentido del corte | derecha |
| Tipo de herramienta de roscar | Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 6 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 3 m/min | H |
| Aceite | adecuado | | |

húmedo máximo

adecuado con restricciones