

**Garant****Macho de roscar a máquina 6G DIN 376, Sin revestimiento, M: M14****Datos de pedido**

Número de pedido	131350 M14
GTIN	4045197069696
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Con corte inicial helicoidal. Clase de tolerancia ISO 3 / 6G = sobreespesor 0,02 – 0,04 mm.**

**Todos los tamaños:** mango **según DIN 376 (= Ø de mango estrechado)**; gracias a ello es adecuado para profundidades de inserto relativamente grandes.

**Aplicación:**

Para piezas de trabajo que están provistas de una **capa de protección galvanizada** o que se contraen fácilmente por templado.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 3 6G

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Paso de rosca	2 mm
Ø de agujero para roscar	12 mm
Ø de rosca	14 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Norma	DIN 376
Ø de mango D <sub>s</sub>	11 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 3 6G
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	42 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M14
Recubrimiento	Sin revestimiento
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado con restricciones