

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN, M: M14

Datos de pedido

Número de pedido	131935 M14
GTIN	4045197532374
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:
Con entrada corregida.

 Utilizable también en **materiales HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

 Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Recomendación:

 En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el **Ø del taladro para roscar** en **0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

 Ø de mango D_g: 11 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 12 mm

Descripción técnica

Ø de rosca	14 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	12 mm
Paso de rosca	2 mm
Número de filos Z	3
Norma	DIN 376

Ø de mango D _s	11 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	42 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M14
Recubrimiento	TiN
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	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 < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	8 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		