



Juegos de machos para roscar manuales, Sin revestimiento, M: M18



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 130250 M18 |
| GTIN | 4067263021995 |
| Clase de artículo | 12G |

Descripción

Ejecución:

Juego de 3 piezas, **compuesto por primer macho, macho intermedio y macho de acabado.**

Tam. M2,3 y M2,6 con perfil DIN anterior.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS

Norma: DIN 352

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2,5 mm

Longitud total L: 80 mm

Ø de mango D_s: 14 mm

Vástago cuadrado □: 11 mm

Ø de agujero para roscar: 15,5 mm

Descripción técnica

| | |
|---------------------------|---------|
| Longitud total L | 95 mm |
| Norma | DIN 352 |
| Ø de mango D _s | 14 mm |
| Paso de rosca | 2,5 mm |
| Profundidad de rosca | 36 mm |

| | |
|---|--------------------------------|
| Vástago cuadrado <input type="checkbox"/> | 11 mm |
| Tamaño de rosca | M18 |
| Material de corte | HSS |
| Ø de agujero para roscar | 15,5 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Tipo de rosca | M |
| Ø de rosca | 18 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Norma rosca | DIN 13 |
| Forma del corte previo | D |
| Forma del corte previo | C |
| Forma del corte previo | A |
| 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 |
| Tipo de herramienta de roscar | Macho de roscado manual |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | | |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | | |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | | |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | | |

| | |
|-------------------------------|----------------------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado |
| GG(G) | adecuado con restricciones |
| Uni | adecuado |
| Aceite | adecuado |
| seco | adecuado con restricciones |