

Garant
Machos laminar roscas a máquina de forma sincrónica con ranuras lubricación HSS-E-PM forma E, TiN, M: M16

Datos de pedido

Número de pedido	139215 M16
GTIN	4062406088323
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

Geometría poligonal especial y mango según DIN 1835-B para el empleo en máquinas con accionamientos de husillos sincronizados. **Con ranuras de lubricación; efecto lubricante último incluso en el caso de roscas relativamente profundas.**

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** en el uso **rígido**.

Forma E (arranque: 1,5 - 2 pasos) para **roscas profundas con salida corta**.

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados, el cono de cambio rápido con rosca **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar, valor orientativo: 15,1 mm

Descripción técnica

Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Ø de agujero para roscar, valor orientativo	15,1 mm
Número de filos Z	5
Longitud total L	110 mm

Ø de mango D _s	12 mm
Ø de rosca	16 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Profundidad de rosca	40 mm
Paso de rosca	2 mm
Número de ranuras de sujeción	5
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	Norma de fábrica
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	E
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	45 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	45 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	40 m/min	N

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	10 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	35 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		