

**Garant****Machos de roscar a máquina, TiCN, MF: 16X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	132861 16X1,5
GTIN	4045197745767
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Modelo estable.****Recomendación:**

En **aceros muy duros, materiales TOOLOX y HARDOX, recomendamos aumentar el Ø del agujero para roscar de 0,05 a 0,3 mm**, a diferencia de los datos DIN (ver tabla). Empleo solo con mandril de compensación de longitud también en máquinas con accionamiento de husillo sincronizado.

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14,5 mm

**Descripción técnica**

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Material de corte	HSS E PM
Número de filos Z	5
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Paso de rosca	1,5 mm
Número de ranuras de sujeción	5

Ø de agujero para roscar	14,5 mm
Ø de rosca	16 mm
Longitud total L	100 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M16×1,5
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	2 m/min	H
TOOLOX 33	adecuado	4 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	adecuado	2 m/min	H
Grafito	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aceite	adecuado		