

**Garant****Machos de roscar a máquina HSS-E, vaporizado, M: M16****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 132640 M16    |
| GTIN              | 4045197072399 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción****Ejecución:****Parte de guía con ranuras de lubricación**, pero sin ranuras para viruta.

Tam. M1,7; M2,3; M2,6 con perfil DIN anterior.

**Con corte inicial helicoidal. Clase de tolerancia: ISO 2 6H****Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Ø de agujero para roscar      | 14 mm    |
| Número de ranuras de sujeción | 4        |
| Ø de rosca                    | 16 mm    |
| Número de filos Z             | 4        |
| Paso de rosca                 | 2 mm     |
| Norma                         | DIN 376  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>     | 12 mm    |
| Longitud total L              | 110 mm   |
| Vástago cuadrado □            | 9 mm     |
| Clase de tolerancia           | ISO 2 6H |
| Material de corte             | HSS E    |
| Profundidad de rosca          | 48 mm    |
| Tipo de rosca                 | M        |
| Tamaño de rosca               | M16      |

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| Recubrimiento                  | vaporizado  |
| 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                | verde   |
| 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          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 15 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 6 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 6 m/min        | M          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 13 m/min       | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| Aceite                                | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado con restricciones |                |            |