



Machos de roscar a máquina HSS-E forma CS, TiN, M: M16



Datos de pedido

Número de pedido	132700 M16
GTIN	4045197072535
Clase de artículo	11H

Descripción

Ejecución:

Con entrada corregida. Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta.

Inclinación reducida para unir materiales por soldadura.

(Forma C) corte previo 2 – 3 pasos – **entrada corregida. Clase de tolerancia: ISO 2 6H**

Ventaja:

Especialmente estable y guía propia óptima.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L_{tot} : 110 mm

Ø de mango: 12 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Ø de agujero para roscar	14 mm
Ø de rosca	16 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Ángulo de corte	50 grados
Paso de rosca	2 mm
Número de filos Z	4
Norma	DIN 376

Ø de mango	12 mm
Longitud total L _{tot}	110 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	TiN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	CS
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