

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM forma CS, TiN, MF: 16X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	132835 16X1,5
GTIN	4045197073587
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:****Con entrada corregida.**

(Forma CS) 2 – 3 pasos de entrada.

**Revestido de TiN.**Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

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**

Número de ranuras de sujeción	4
Paso de rosca	1,5 mm
Número de filos Z	4
Ø de rosca	16 mm
Ø de agujero para roscar	14,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud total L	100 mm

Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 374
Profundidad de rosca	48 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M16×1,5
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	Macho para roscar a máquina, para mecanizado convencional
anillo de color	sin
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	7 m/min	P
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado