

Garant**Macho de roscar a máquina, nitrurado, Tr: TR16X4****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 133490 TR16X4 |
| GTIN | 4045197533067 |
| Clase de artículo | 11H |

Descripción**Ejecución:**

Forma constructiva adecuada a CN, con corte dividido.

Corte inicial: \approx 20 pasos. **Con espiral a izquierda de 25°**, corte a derecha.

Ventaja:

Adecuada para inversión de la marcha.

Nota:

Para el uso en husillos sincronizados.

Se ha de cortar con altura de paso forzada.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Ø de agujero para roscar | 12,25 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Paso de rosca | 4 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud total L | 190 mm |
| Vástago cuadrado □ | 9 mm |
| Profundidad de rosca | 18,37 mm |
| Tamaño de rosca | 16 |
| Recubrimiento | nitrurado |
| Tipo de rosca | TR |

| | |
|--------------------------------|---|
| Ángulo de flanco | 30 grados |
| Material de corte | HSS E |
| Norma | Norma de fábrica |
| Clase de tolerancia | DIN 103 7H |
| 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 | verde |
| Tipo de producto | Macho para roscar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 7 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 7 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 5 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 3 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 3 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 7 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 7 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| Aceite | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |