

Garant
Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN, M: M16

Datos de pedido

Número de pedido	135378 M16
GTIN	4045197649508
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:

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

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

Recomendación:

En **materiales TOOLOX** y **HARDOX** recomendamos aumentar el \varnothing del taladro para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

\varnothing de mango D_s : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	3
Número de filos Z	3
\varnothing de rosca	16 mm
Paso de rosca	2 mm
\varnothing de agujero para roscar	14 mm
Norma	DIN 376

Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
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	C
Ángulo de hélice	25 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2×D en agujero ciego
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 _c	Código ISO
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	6 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	7 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		