

**Garant****Macho de roscar a máquina, TiCN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	135370 M16
GTIN	4045197076755
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Espiral derecha fuerte**, para una evacuación óptima de viruta.

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

Propiedades de desgaste mejoradas gracias al material de corte HSS-E optimizado

**Recomendación:**

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

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: 110 mm

$\varnothing$  de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

$\varnothing$  de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de rosca	16 mm
Número de filos Z	4
Paso de rosca	2 mm
$\varnothing$ de agujero para roscar	14 mm
Número de ranuras de sujeción	4
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	32 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2xD 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	19 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	3 m/min	H

Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado