

Macho de roscar a máquina, vaporizado, M: M16



Datos de pedido

Número de pedido	131100 M16
GTIN	4045197068521
Clase de artículo	11H

Descripción

Ejecución:

Con entrada corregida más profunda.

Parte de guía con ranuras de engrase, pero sin ranuras de viruta. Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar el movimiento de retorno.

Tam. M2,3 y M2,6 con perfil DIN anterior.

Levenda:

Ranura de lubricación

Rosca de guía

Corte

Corte inicial helicoidal

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 26H

Paso de rosca: 2 mm Longitud total L: 110 mm Ø de mango D₅: 12 mm Vástago cuadrado □: 9 mm Ø de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

Número de filos Z	3
Ø de agujero para roscar	14 mm
Número de ranuras de sujeción	3

Ø de rosca 16 mm Norma DIN 376 Ø de mango D, 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 48 mm Tipo de rosca M Tamaño de rosca M16 Recubrimiento vaporizado Ángulo de flanco 60 grados Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B 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 antillo de color amarillo				
Norma DIN 376 de mango D, Longitud total L 110 mm Vástago cuadrado □ P mm Clase de tolerancia ISO 2 6H Material de corte Profundidad de rosca M Tamaño de rosca M Tamaño de rosca M16 Recubrimiento Vaporizado Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico anillo de color amarillo	Paso de rosca	2 mm		
Ø de mango D, 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 48 mm Tipo de rosca M Tamaño de rosca M16 Recubrimiento vaporizado Ángulo de flanco 60 grados Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B 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 antillo de color amarillo	Ø de rosca	16 mm		
Longitud total L Vástago cuadrado □ Clase de tolerancia SO 2 6H Material de corte HSS E Profundidad de rosca 48 mm Tipo de rosca M Tamaño de rosca M16 Recubrimiento Vaporizado Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango illíndrico con h9 Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico anillo de color amarillo	Norma	DIN 376		
Vástago cuadrado □ 9 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 vaporizado Ángulo de flanco 60 grados Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B 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 amarillo	Ø de mango D₅	12 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 vaporizado Ángulo de flanco 60 grados Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación hasta 3×D en agujero pasante Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anáquina, para el mecanizado dinámico anillo de color anarillo	Longitud total L	110 mm		
Material de corte Profundidad de rosca 48 mm Tipo de rosca M Tamaño de rosca M16 Recubrimiento vaporizado Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar Albana Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico anillo de color Albana Albana Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Vástago cuadrado □	9 mm		
Profundidad de rosca M Tipo de rosca M Tamaño de rosca Recubrimiento Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango (silíndrico con h9) Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color M M M M M M M M M M M M M	Clase de tolerancia	ISO 2 6H		
Tipo de rosca Tamaño de rosca M16 Recubrimiento Vaporizado Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color M16 Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Material de corte	HSS E		
Tamaño de rosca Recubrimiento Vaporizado Ángulo de flanco Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color M16 Vaporizado M09 Mango grados Mango Mango cilíndrico con h9 Man	Profundidad de rosca	48 mm		
Recubrimiento Ángulo de flanco Ó grados Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color Naporizado Mango sprados Mango sprados Mango cilíndrico con h9 hasta 3×D en agujero pasante derecha Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Tipo de rosca	M		
Ángulo de flanco60 gradosNorma roscaDIN 13Forma del corte previoBMangoMango cilíndrico con h9Refrigeración interiornoEmpleo con tipo de perforaciónhasta 3×D en agujero pasanteSentido del cortederechaTipo de herramienta de roscarMachos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámicoanillo de coloramarillo	Tamaño de rosca	M16		
Norma rosca DIN 13 Forma del corte previo B Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior no Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color DIN 13 Mango cilíndrico con h9 hasta 3×D en agujero pasante derecha Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Recubrimiento	vaporizado		
Forma del corte previo Mango Mango Mango cilíndrico con h9 Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color B Mango cilíndrico con h9 no hasta 3×D en agujero pasante derecha Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Ángulo de flanco	60 grados		
Mango Refrigeración interior Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color Mango cilíndrico con h9 no hasta 3×D en agujero pasante derecha Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Norma rosca	DIN 13		
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 amarillo	Forma del corte previo	В		
Empleo con tipo de perforación Sentido del corte Tipo de herramienta de roscar anillo de color hasta 3×D en agujero pasante derecha Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Mango	Mango cilíndrico con h9		
Sentido del corte derecha Tipo de herramienta de roscar Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico amarillo	Refrigeración interior	no		
Tipo de herramienta de roscar Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico anillo de color amarillo	Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero pasante		
anillo de color para el mecanizado dinámico amarillo	Sentido del corte	derecha		
	Tipo de herramienta de roscar			
Tipo de producto Macho para roscar	anillo de color	amarillo		
	Tipo de producto	Macho para roscar		

Datos de usuario

	Uso	\mathbf{V}_{c}	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	13 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	13 m/min	N

Acero < 500 N/mm ²	adecuado	15 m/min	Р
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		