

**Garant**
**Macho de roscar a máquina, Sin revestimiento, M: M16**

**Datos de pedido**

Número de pedido	131850 M16
GTIN	4045197070524
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Con entrada corregida más profunda. Parte de guía con ranuras de lubricación, pero sin ranuras de viruta.**

**Ventaja:**

**Guía propia óptima y especialmente estable y sin recortar** el movimiento de retorno.

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

Ø de mango D<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

Número de filos Z	3
Ø de rosca	16 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Paso de rosca	2 mm
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	48 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	Sin revestimiento
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	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	13 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	15 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	9 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	13 m/min	N
Aceite	adecuado		

húmedo máximo

adecuado con restricciones