

**Garant**
**Macho para roscar a máquina para husillos sincronizados HSS-E-PM, TiAlN, M: M16**

**Datos de pedido**

Número de pedido	132065 M16
GTIN	4045197446015
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**

**Ejecución estable con corte inicial helicoidal y mango conforme a DIN 1835-B.** Geometría especial para la aplicación en máquinas con **accionamiento de husillo sincronizado**. Con ello, la guía del macho para roscar funciona a través del huso síncrono de la máquina. Recubrimiento especial de **TiAlN** para duraciones óptimas. Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Recomendación:**

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

**Nota:**

**Para el uso en husillos sincronizados**, el cono de cambio rápido con rosca **GARANT n.º 338100 – 338121 con compensación de longitud mínima (CLM)** garantiza el mecanizado con máxima seguridad de proceso.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	16 mm
------------	-------

Número de ranuras de sujeción	4
Número de filos Z	4
Ø de agujero para roscar	14 mm
Paso de rosca	2 mm
Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	40 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiAlN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	B
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2,5×D en agujero pasante
Sentido del corte	derecha
Tolerancia de mango	h6
Tipo de herramienta de roscar	Macho para roscar a máquina, para mecanizado sincrónico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
--	-----	----------------	------------

Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	12 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	7 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	7 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	6 m/min	H
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		