

**Garant****Machos para roscar a máquina con dientes alternos HSS-E-PM, Sin revestimiento, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	132400 M16
GTIN	4045197071484
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Ejecución estable, con espiral a izquierda de 15°.** Un diente de cada dos de la rosca de guía sobresale; por tanto, se precisa un **par más reducido** y una **mejor distribución de lubricante**. Especialmente adecuados para **aleaciones de titanio y titanio puro**.

**Ventaja:**

**Perfectamente aplicable para materiales de trabajo elásticos y para piezas de trabajo de pared fina.** Gracias a la reducción de la resistencia de rozamiento no se producen deformaciones de material.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 376

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

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**

Paso de rosca	2 mm
Número de ranuras de sujeción	3
Ø de agujero para roscar	14 mm
Ø de rosca	16 mm

Número de filos Z	3
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 2X 6HX
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	32 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	D
Ángulo de hélice	15 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 2 × 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	rosa
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	15 m/min	N
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	9 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	3 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	4 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		