

Garant
Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E-PM 6HX, TiN, M: M16

Datos de pedido

Número de pedido	139115 M16
GTIN	4045197508607
Clase de artículo	11H

Descripción
Ejecución:
DIN 2174 (\approx **DIN 371** \leq M10; \approx **DIN 376** \geq M12).

La **forma poligonal innovadora** permite un amplio abanico de usos. La **estructura de capas multifuncional** alcanza un **máximo de duración** incluso con **materiales de alta resistencia**.

Clase de tolerancia: ISO 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

 \varnothing de mango D_s : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

 \varnothing de agujero para roscar, valor orientativo: 15,1 mm

Descripción técnica

Número de ranuras de sujeción	5
\varnothing de rosca	16 mm
Paso de rosca	2 mm
Número de filos Z	5
\varnothing de mango D_s	12 mm
Vástago cuadrado \square	9 mm
Longitud total L	110 mm
\varnothing de agujero para roscar, valor orientativo	15,1 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX

Profundidad de rosca	24 mm
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero pasante
Empleo con tipo de perforación	hasta 1,5×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
anillo de color	azul
Tipo de producto	Macho de laminación

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	22 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	17 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	22 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

