



## Machos para laminar roscas a máquina sin ranuras de lubricación HSS-E 6HX, TiAlN, M: M16



### Datos de pedido

Número de pedido	139132 M16
GTIN	4045197446619
Clase de artículo	12H

### Descripción

#### Ejecución:

Tam. M1-M1,4 - **clase de tolerancia:** ISO 1X / 4HX

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12).

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, valor orientativo: 15,1 mm

### Descripción técnica

Ø de rosca	16 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Paso de rosca	2 mm
Número de filos Z	6
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Longitud total L	110 mm
Ø 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	TiAlN
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Material de corte	HSS E
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	verde
Tipo de producto	Macho de laminación

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

