

Garant**Machos de roscar a máquina HSS-E, TiCN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	132450 M16
GTIN	4045197071712
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

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

Especialmente adecuados para **aceros difícilmente mecanizables hasta 850 N/mm²**.

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

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 2X 6HX

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_g: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

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

Norma	DIN 376
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud total L	110 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2X 6HX
Material de corte	HSS E
Profundidad de rosca	32 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiCN
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 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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	20 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	19 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	8 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	4 m/min	S
Inconel	adecuado	2 m/min	S
CuZn	adecuado con restricciones	16 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		