

**Garant****Machos de roscar a máquina de fundición, TiCN, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	132550 M16
GTIN	4045197071958
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

**Con ranuras para viruta rectas y corte previo corto (2 – 3 pasos).**

**Ventaja:**

- **Propiedades de desgaste mejoradas gracias a una dureza de capa elevada.**
- **Velocidades de corte elevadas gracias a descarga térmica de las cuchillas.**
- **Mecanizado en seco en el caso de fundición gris, por lo que se puede prescindir del líquido refrigerante.**

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<sub>s</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

Paso de rosca	2 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm
Número de filos Z	4
Número de ranuras de sujeción	4
Ø de rosca	16 mm

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
Profundidad de rosca	48 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiCN
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3×D en agujero ciego
Empleo con tipo de perforación	hasta 3 × 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	blanco
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
GG	adecuado	16 m/min	K
G GG	adecuado	14 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

