

**TMSERROR, M: M16****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1855 M16
GTIN	4067263090748
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:****Forma C** (corte inicial de 2–3 pasos).**Como n.º 135855.****Descripción técnica**

Norma	DIN 376
Tipo de rosca	M
Contenido	10
Ø de mango D _s	12 mm
Paso de rosca	2 mm
Longitud total L	110 mm
Tamaño de rosca	M16
Material de corte	HSS E
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Vástago cuadrado □	9 mm
Ø de agujero para roscar	14 mm

Recubrimiento	vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	11 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	12 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	8 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	7 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	4 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	12 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		

Accesorios

Macho de roscar a máquina HSS-E forma C M M12	135855 M12
Macho de roscar a máquina HSS-E forma C M M16	135855 M16