

**Macho de roscar a máquina HSS-E forma C, vaporizado, M: M16****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 135855 M16 |
| GTIN | 4045197822024 |
| Clase de artículo | 12H |

Descripción**Ejecución:**

Forma C (corte inicial 2 – 3 pasos).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 110 mm

Ø de mango D_s: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|----------|
| Paso de rosca | 2 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 4 |
| Norma | DIN 371 |
| Ø de agujero para roscar | 14 mm |
| Clase de tolerancia | ISO 2 6H |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Material de corte | HSS E |
| Vástago cuadrado □ | 9 mm |
| Ø de rosca | 16 mm |

| | |
|--------------------------------|--|
| Longitud total L | 110 mm |
| Número de filos Z | 4 |
| Profundidad de rosca | 48 mm |
| Tipo de rosca | M |
| Tamaño de rosca | M16 |
| 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 |
| Refrigeración interior | no |
| 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 |
| anillo de color | verde |
| 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