

Garant**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, MF: 16X1,5****Datos de pedido**

Número de pedido	136290 16X1,5
GTIN	4045197883582
Clase de artículo	11H

Descripción**Ejecución:**

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

Con recubrimiento TiN especial y caras de desprendimiento vaporizadas.

Para una evacuación de viruta controlada a fin de evitar la retención de virutas.

Adecuado especialmente para materiales problemáticos.

Recomendación:

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar el \varnothing del agujero para roscar en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: MF

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 374

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,5 mm

Longitud total L: 100 mm

\varnothing de mango D_s : 12 mm

Vástago cuadrado \square : 9 mm

\varnothing de agujero para roscar: 14,5 mm

Descripción técnica

Paso de rosca	1,5 mm
Norma	DIN 374
Longitud total L	100 mm
\varnothing de agujero para roscar	14,5 mm
Número de filos Z	4

Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Ø de rosca	16 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Material de corte	HSS E PM
Ø de mango D _s	12 mm
Número de ranuras de sujeción	4
Profundidad de rosca	48 mm
Tipo de rosca	MF
Tamaño de rosca	M16×1,5
Recubrimiento	TiN/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 3×D en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	13 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	10 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		