

**Garant**
**Macho de roscar a máquina extralargo HSS-E-PM, TiAlN, M: M16**

**Datos de pedido**

Número de pedido	134655 M16
GTIN	4045197705198
Clase de artículo	11H

**Descripción**
**Ejecución:**
**Con mango extralargo.**
**Revestimiento de TAIN** especial, muy apropiado para **aleaciones de aluminio**.

**Todos los tamaños: Mango según DIN 376 (= Ø de mango estrechado); por ello, es** extraordinariamente adecuado para el uso con grandes profundidades.

**Ventaja:**

Especialmente apropiado **para roscar en zonas de difícil acceso**.

**Aplicación:**

Apropiado para materiales **con una resistencia a la tracción de máx. 450 N/mm<sup>2</sup>**.

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: Norma de fábrica

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 2 mm

Longitud total L: 220 mm

Ø de mango D<sub>g</sub>: 12 mm

Vástago cuadrado □: 9 mm

Ø de agujero para roscar: 14 mm

**Descripción técnica**

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

Norma	Norma de fábrica
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Longitud total L	220 mm
Vástago cuadrado □	9 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	48 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M16
Recubrimiento	TiAlN
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	amarillo
Tipo de producto	Macho para roscar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	28 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	28 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	23 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	27 m/min	P

CuZn	adecuado con restricciones	28 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		