

**Garant****Maschio a macchina, TiCN, MF: 16X1,5****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	132861 16X1,5
GTIN	4045197745767
Classe articolo	11H

**Descrizione****Esecuzione:****Esecuzione stabile.****Raccomandazioni:**

Negli **acciai molto duri e nei materiali TOOLOX e HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm in più rispetto al Ø del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN** (vedi tabella). Impiego solo con mandrino di compensazione lunghezze, anche per macchine con mandrino sincronizzato.

Tipo di filettatura: MF

Materiale da taglio: HSS E PM

Norma: DIN 374

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 1,5 mm

Lunghezza complessiva L: 100 mm

Ø codolo D<sub>s</sub>: 12 mm

Quadro del codolo □: 9 mm

Ø preforo: 14,5 mm

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Materiale da taglio	HSS E PM
Numero taglienti Z	5
Classe di tolleranza	ISO 2X 6HX
Passo della filettatura	1,5 mm
Numero di scanalature per i trucioli	5

Ø Preforo	14,5 mm
Ø Filettatura	16 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Quadro del codolo □	9 mm
Norma	DIN 374
Profondità filettatura	24 mm
Tipo di filettatura	MF
Misura del filetto	M16×1,5
Rivestimento	TiCN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	C
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio
Utilizzo per tipo di foro	fino a 1,5×D in caso di foro cieco
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	12 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	7 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idonea	2 m/min	H
TOOLOX 33	idoneo	4 m/min	H

TOOLOX 44	idoneo	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	idoneo	2 m/min	H
Grafite	limitatamente adatta	15 m/min	N
Olio	idonea		